



© 2016 Cybelec S.A.

Tous Droits Réservés

La copie, la reproduction, la modification, la distribution, l'affichage ou la transmission de tout ou partie de ce manuel à quelques fins que ce soit sans le consentement préalable de Cybelec S.A. est strictement interdite.

TABLE DES MATIÈRES

Sécurité	1
Sécurité Générale	1
Signes et Icones apparaissant dans ce Manuel	2
<i>Avertissement Général</i>	2
<i>Information</i>	2
<i>Réglages</i>	2
<i>Navigation</i>	2
Démarrer avec la CybTouch 6 P	3
Navigation générale	4
<i>Bouton Menu</i>	4
<i>Zone Etats Machine</i>	4
<i>Nettoyer l'écran</i>	4
Page Etat Machine.....	5
Préférences Utilisateur.....	5
<i>Langue</i>	6
<i>Unités de longueur</i>	6
<i>Unité de force</i>	6
<i>Sigma Units</i>	6
<i>Affichage position des axes</i>	6
<i>RFLink</i>	7
<i>Annulation machine indexée</i>	7
<i>Réglage date & heure</i>	7
<i>Calibration dalle tactile</i>	7
<i>Luminosité xx% Eco xx%</i>	7
<i>Compteur de pièce en mode</i>	8
<i>Matières</i>	8
Mouvement Manuel des Axes.....	9

<i>À partir de la page programme ou EasyBend</i>	9
<i>À partir de la page Mouvement Manuel</i>	10
Page Service	11
<i>Set Axe</i>	11
<i>Maintenance</i>	11
<i>Information</i>	12
Defrag.....	12
Format	12
Internal backup	12
<i>Configuration options</i>	13
Numéro de série	13
Computer ID.....	13
Liste des options	13
Nouveau code option	13
Descriptif des Pages Principales.....	14
Page Pli Numérique	14
<i>Fonctions disponibles dans la page Pli Num.</i>	14
Numéro de séquence en cours.....	14
Page Plus	15
<i>Fonctions disponibles dans la page Plus</i>	15
Gestion outillage.....	15
Recul butée arrière.....	15
Force.....	15
Ouverture (PMH).....	16
Croquage.....	16
Temps maintien en pression.....	16
Nombre de pièces.....	16
Commande externe butée arrière.....	17
Longueur de pliage	17
Matière	17

Épaisseur matière	17
Fonction Copier sur Tous	18
Sigma matière	18
Bombage	18
Gestion des Outils.....	19
Poinçons.....	19
<i>Comment créer ou modifier un poinçon?</i>	19
Matrices.....	20
<i>Comment créer ou modifier une matrice?</i>	21
Nommer les outils	22
<i>Poinçons</i>	22
<i>Matrices</i>	22
Créer un Programme	23
Plier avec la Gestion d’Outils.....	23
Pliage et Corrections	24
<i>Mode Semi-Automatique</i>	25
<i>Correction Angle</i>	25
<i>Corrections butée arrière</i>	25
Plier sans gestion des outils	26
Fonction Pièce Suivante.....	27
<i>Cycles et quantités</i>	28
Sauvegarder et Charger un Programme.....	29
Sauvegarder un programme	29
Charger un programme.....	29
Supprimer un programme.....	29
EasyBend Page	30
Faire un Pli sur la Page EasyBend	30
Messages d’Information et d’Erreur.....	31

Messages d'Information.....	31
Messages d'Erreur	34

SÉCURITÉ

SÉCURITÉ GÉNÉRALE



L'utilisateur doit avoir **LU** et **COMPRIS**, mais avant tout doit **RESPECTER** les directives décrites dans ce manuel.

Toutes les personnes entrant en contact avec la machine sur laquelle la commande numérique est installée, quelle que soit leur fonction ou quel que soit l'état dans lequel la machine se trouve (montage, démontage, mise en service, production, maintenance, réparation) doit avoir lu et compris les exigences relatives à la sécurité et l'ensemble des directives de fonctionnement décrites dans les manuels livrés avec la machine.



L'opérateur doit être correctement formé pour travailler avec la machine sur laquelle la commande numérique est installée. Une mauvaise utilisation de la commande numérique peut causer de graves dégâts matériel et/ou des blessures aux personnes.



Des modifications des paramètres de la machine peuvent provoquer d'importants dégâts matériels ou conduire à une qualité de production irrégulière.

N'exposez pas la commande numérique à une humidité excessive, afin d'éviter tout risque d'électrocution et toute détérioration du matériel.

Assurez-vous que la commande numérique soit bien déconnectée de l'alimentation générale avant d'en effectuer le nettoyage. N'utilisez pas de liquides à base d'alcool ou d'ammoniac.

En cas de mauvais fonctionnement de la commande numérique, appelez un technicien.

N'exposez pas la commande numérique aux rayons directs du soleil ou toute autre source de chaleur.

Ne placez pas la commande numérique aux abords d'équipements magnétiques tels que transformateurs, moteurs ou autres appareils générant des interférences (postes à souder, etc.)

Ce manuel a été traduit à partir de sa version originale en anglais. En cas de contradictions ou de difficultés de compréhension, la version anglaise fait foi. Dans un souci de constante amélioration, Cybelec vous serait très reconnaissant de bien vouloir nous communiquer les incohérences que vous pourriez rencontrer.

SIGNES ET ICONES APPARAISSANT DANS CE MANUEL

Durant l'utilisation de ce manuel, vous rencontrerez les signes et les icônes représentées ci-dessous: ils sont directement liés à la sécurité des personnes. Suivez attentivement ces conseils et informez-en les autres.

Avertissement Général



Ce signe d'avertissement apparaît dans le manuel à chaque fois qu'il est nécessaire d'être attentif aux règles, instructions ou conseils. La séquence correcte des opérations doit être suivie afin d'éviter d'endommager la machine.

Symbolise un danger personnel grave

Information



Ce signe d'avertissement apparaît dans ce manuel à chaque fois qu'une information importante doit être prise en considération. Faites attention à ce signe et suivez les instructions données.

Réglages



Ce signe apparaît dans ce manuel à chaque fois que des instructions de réglage sont données. Faites attention à ce signe et suivez la séquence des instructions données.

Navigation



Cette icône apparaît dans ce manuel pour fournir des informations de navigation, et donner le chemin d'accès à l'écran vers le sujet traité dans le chapitre.

DÉMARRER AVEC LA CybTOUCH 6 P

Suite aux évolutions du logiciel et selon les capacités/configurations de la machine, il se peut que le présent manuel ne corresponde pas exactement à la machine dont vous disposez actuellement. Cependant, les différences sont moindres.



Les écrans tactiles sont sensibles à la pression.

N'appuyez pas trop fort sur l'écran. Appuyer fort sur l'écran peut l'endommager. Les dégâts causés à l'écran en appuyant trop fort ne seront pas pris en charge par la garantie !



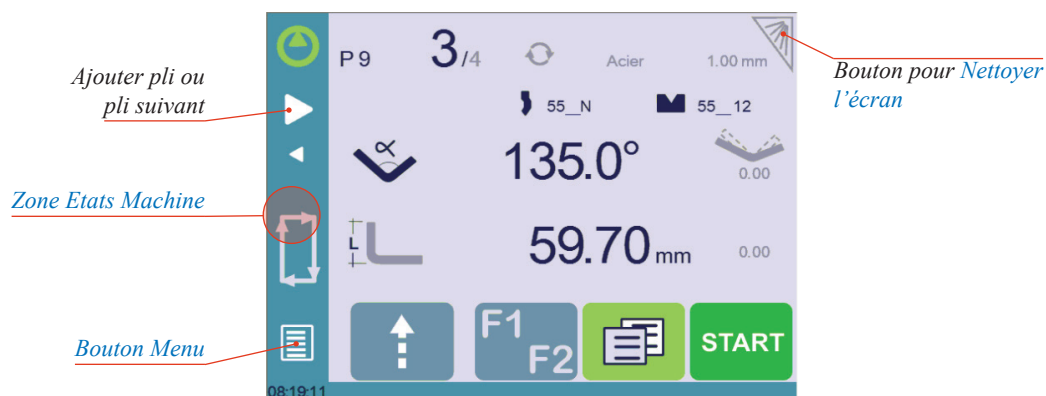
N'utilisez pas d'objets tranchants, durs ou pointus (bout de tôle, tournevis, pointe de stylo à bille, etc.) pour toucher l'écran.


Utilisez uniquement vos doigts (avec ou sans gants) ou un stylo en plastique. Assurez-vous que vos gants ne sont pas incrustés de particules de métal, ces dernières pourraient abîmer l'écran.

Prenez quelques instants pour apprendre à utiliser les touches de l'écran, vous vous rendrez vite compte que l'écran est très réactif et agréable à utiliser.



NAVIGATION GÉNÉRALE

**Bouton Menu**

Le bouton Menu  permet de sélectionner directement (passer à) l'écran désiré. Le contenu du menu change de manière contextuelle.

**Zone Etats Machine**

La zone états machine donne accès à la [Page Etat Machine](#) (voir page 5). Il s'agit en réalité d'une zone qui est active à tout instant depuis n'importe quelle page (wizard excepté).

Nettoyer l'écran

Pour nettoyer l'écran pendant l'utilisation de la CybTouch, touchez le bouton .

Utilisez uniquement un chiffon propre, doux et humide, avec du savon ou un détergent neutre.



N'utilisez jamais de solvants, de pétrole, de benzine, d'alcool, etc.

PAGE ETAT MACHINE

La page État machine permet de visionner l'état de toutes les entrées et sorties de la machine, ainsi que la position de tous les axes de la CN.

Cette fonctionnalité est très utile durant la mise en service ou lors du dépannage téléphonique d'une machine.

Cette page peut être affichée depuis n'importe où en pressant sur la [Zone Etats Machine](#) (voir page 4).

Pour quitter la page État machine, pressez sur la flèche sur la gauche.

Pressez sur la flèche pour quitter cette page

Sur la ligne supérieure, un message de cycle peut être affiché indiquant la phase de cycle que la machine exécute

Machine status			
<input type="checkbox"/>	X	5.00 mm	2:11 Axe X 0.00 V
<input type="checkbox"/>	Y	1.97 mm	2:13 Axe Y 0.00 V
Digital input			3:11 Pression 0.00 V
<input type="checkbox"/>	2:16	Commande descente	3:13 Bombage 0.00 V
<input type="checkbox"/>	2:17	Commande montée	Digital out. 24V IO failed
<input type="checkbox"/>	2:18	PMH max	2:2 Pompe on
<input type="checkbox"/>	2:19	Comm GV-PV coul	2:3 Mach prête
<input type="checkbox"/>	2:21	Recul X	2:5 Enable axe X
<input type="checkbox"/>	2:22	Pression atteinte	2:6 SN axe X
<input type="checkbox"/>	2:23	Stop	2:8 Enable axe Y
<input type="checkbox"/>	2:24	---	2:9 ---
<input type="checkbox"/>	3:16	---	3:2 Coulisseau V1 *
<input type="checkbox"/>	3:17	---	3:3 Coulisseau V2 *
<input type="checkbox"/>	3:18	---	3:5 Coulisseau V3 *
<input type="checkbox"/>	3:19	---	---
<input type="checkbox"/>	3:21	---	---
<input type="checkbox"/>	3:22	---	---
<input type="checkbox"/>	3:23	---	---
<input type="checkbox"/>	3:24	---	---
Analog input			
<input type="checkbox"/>	2:26	---	0.00 V
<input type="checkbox"/>	3:26	---	0.00 V

PRÉFÉRENCES UTILISATEUR



(Bouton Menu) → Autres menus → Préférence utilisateur



Pour quitter la page Préférences Utilisateur, touchez le bouton

Langue

Pour changer la langue dans la CybTouch, touchez **Langue** et sélectionnez votre langue. Les langues disponibles sont:

- **EN** English.
- **FR** Français.
- **RU** Русский.
- **CN** 中文.
- **IT** Italiano.
- **TR** Türkçe.
- **CZ** Český.
- **NL** Nederlands.
- **TW** 台灣.
- **DE** Deutsch.
- **PL** Polski.
- **ES** Español.
- **PT** Português.



La liste des langues disponibles est sujette au changement et peut s'agrandir avec le temps.

Unités de longueur

Ce paramètre permet de choisir l'unité de longueur utilisée sur la CybTouch. Les choix sont **mm**, **inch** (pouce) et **none** (aucune).



Lorsque **none** (aucune) est sélectionné, les unités utilisées sont les millimètres.

Unité de force

Ce paramètre permet de choisir l'unité de force utilisée sur la CybTouch. Les choix sont **ton**, **kN** et **tons**.

Sigma Units

Ce paramètre permet de choisir l'unité de sigma utilisée sur la CybTouch. Les choix sont **kg/mm²**, **N/mm²** et **psi(*1000)**.

Affichage position des axes

Cette fonction permet d'afficher les positions des axes dans la [Page Pli Numérique](#) (voir [page 14](#)).

- Lorsque **non** est sélectionné, la position des axes sont affichées durant leurs déplacements respectifs.
- Lorsque **oui** est sélectionné, les positions des axes sont constamment affichées sous leur valeur de consigne respective.

RFLink

Lorsque elle est activée, cette fonction permet la communication entre la CybTouch et un ordinateur portable, sur lequel est branchée une clé RFLink Cybelec. Le statut par défaut de cette fonction est **off**, et il est automatiquement remis à **off** à chaque enclenchement de la commande numérique.

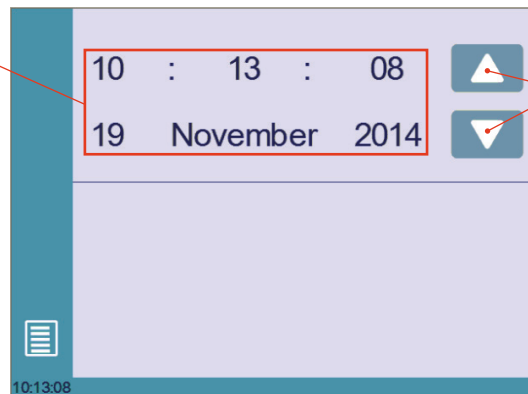
Annulation machine indexée

Lorsque cette fonction est activée, elle efface les index de la machine, et cette dernière va les chercher, comme cela se produit à l'enclenchement. Cela permet à l'opérateur de ré-indexer sa machine sans devoir couper l'alimentation.

Réglage date & heure

Permet à l'opérateur de régler l'heure et la date sur la CybTouch.

Appuyez sur le champs que vous voulez modifier



Utilisez les flèches haut et bas pour modifier le champs sélectionné

Calibration dalle tactile

Un opérateur de grande taille aura tendance à toucher l'écran plus haut qu'un de petite taille. Cette fonction permet donc la calibration de la dalle tactile, et par là même s'assure de son bon fonctionnement.



INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE:



Suivez simplement les instructions affichées à l'écran pour calibrer la dalle tactile.



Utilisez vos doigts ou l'extrémité plastique d'un stylo pour calibrer la dalle tactile. N'utilisez pas d'objets tranchants ou pointus qui pourraient endommager l'écran.

Luminosité xx% Eco xx%

Ces paramètres permettent de régler la luminosité de l'écran en mode normal et en mode économique:

1. Touchez le mode pour lequel vous souhaitez modifier la luminosité.
2. Utilisez les boutons   pour régler la luminosité.

Compteur de pièce en mode

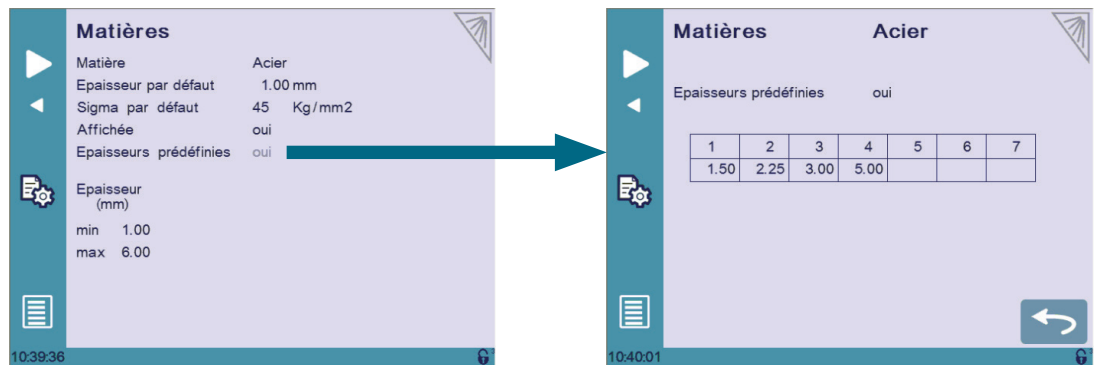
Ce paramètre permet de définir le mode de comptage du compteur de pièce. Lorsqu'il est sur **compteur**, le compteur compte les pièces jusqu'à la quantité voulue. Lorsqu'il est sur **décompteur**, le compteur démarre au nombre de pièces voulues et décompte jusqu'à 0.

Matières

Appuyer sur **Matières** provoquera l'ouverture de la page Matières, où les caractéristiques par défaut de chaque matériau peuvent être modifiées, ou de nouvelles matières configurées.



En fonction de la configuration des paramètres machine, cette page peut ne pas être disponible. Pour y avoir accès, un mot de passe de niveau 2 est nécessaire.



La page Matières affiche:

- **Matière**: Matière sélectionnée (ici **Acier**).
- **Épaisseur par défaut** de la matière.
- **Sigma par défaut** de la matière (ici **45**).
- **Affichée**: si la matière pourra être sélectionnée dans la CybTouch afin d'être utilisée (ici **oui**).
- **Épaisseurs prédéfinies**: Permet de définir jusqu'à 7 épaisseur prédéfinies différentes pour la matière sélectionnée.
- **Épaisseur min/max**: détermine l'épaisseur minimum et maximum acceptée pour la matière sélectionnée.

Trois matières sont définies par défaut (acier, acier inoxydable, aluminium), mais d'autres matières peuvent être ajoutées.

Pour ajouter une matière:

1. Touchez **Matière** jusqu'à afficher une page de matière non configurée (Matière X).
2. Entrez les caractéristiques pour la nouvelle matière.
3. Touchez le nom (Matière X) pour afficher le clavier numérique et entrez le nom de la nouvelle matière.



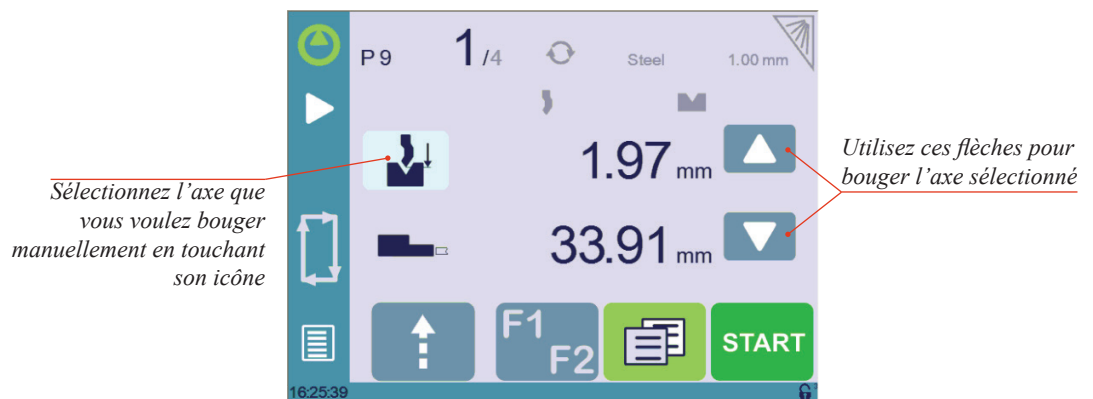
MOUVEMENT MANUEL DES AXES

Au cours de la mise en route d'une machine, il est parfois nécessaire de pouvoir bouger les axes manuellement, par exemple au changement d'outillage. Cela peut se faire depuis deux endroits différents:







- À partir de la page programme ou EasyBend.
- À partir de la page Mouvement Manuel.

À partir de la page programme ou EasyBend

Dans la page programme ou EasyBend, les axes ne peuvent être déplacés manuellement que lorsque la gestion d'outils est désactivée.



INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE:

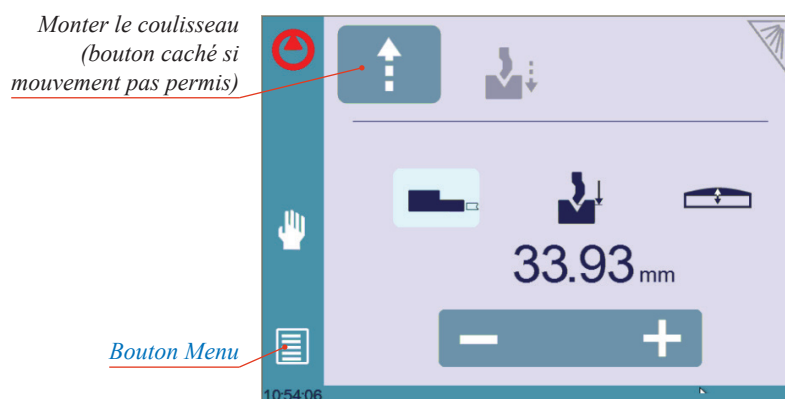
1. Touchez le bouton  puis l'icône  (si disponible); il devient gris.
2. Touchez le bouton  pour revenir à la page programme.
3. Touchez l'icône de l'axe Y  et utilisez les boutons de déplacement manuel ( et ) pour le déplacer.
4. Procédez de la même manière pour l'axe de la butée arrière.

À partir de la page **Mouvement Manuel**







Les mouvements manuels ont également leur propre page, à laquelle on accède en suivant le lien ci-dessous.



(Bouton Menu) → Mouvement manuel



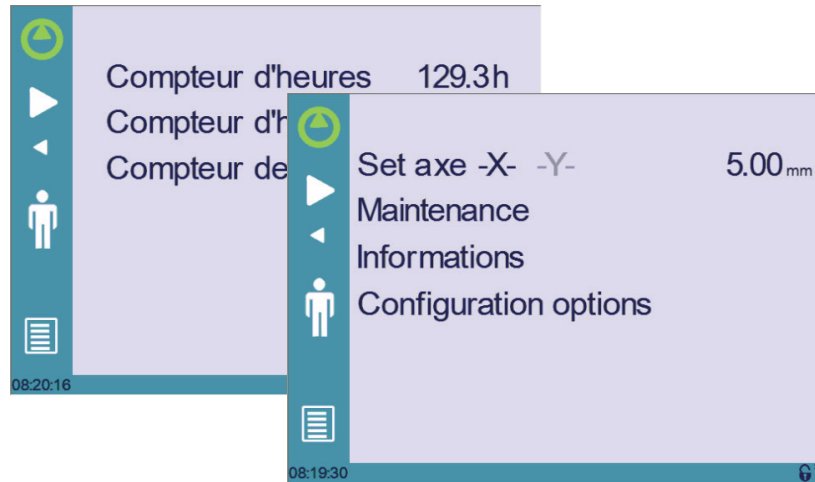
INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE:

- Sélectionnez l'axe que vous voulez bouger:
 -  pour l'axe X de la butée arrière.
 -  pour l'axe R de la butée arrière.
 -  pour l'axe du bombage.
- Touchez les boutons   pour faire bouger les axes sélectionnés.
- Servez-vous de la pédale (Petite Vitesse Descente) et de ce bouton  (Grande Vitesse Montée) pour bouger le coulisseau.

PAGE SERVICE



(Bouton Menu) → Autres menus → Service → Service



Set Axe

Permet à l'opérateur d'ajuster manuellement la position de la butée arrière (axe X) et du coulisseau (axe Y, si disponible).



Seul un technicien expérimenté peut utiliser cette fonction avec la plus grande prudence. Un mauvais réglage pourraient endommager la machine.

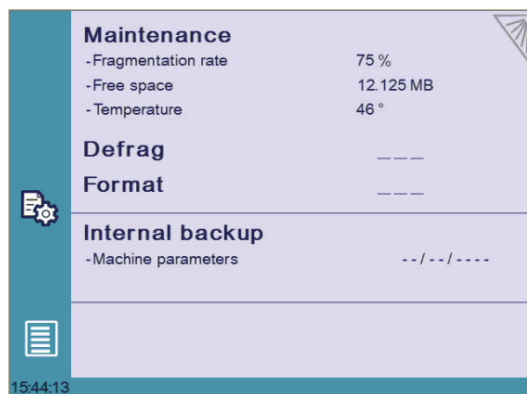
Ces réglages sont perdus lors du ré-indexage de la machine.

Maintenance

La page Maintenance affiche l'état hardware de la CybTouch et permet à l'opérateur d'effectuer différentes actions de maintenance.



(Bouton Menu) → Autres menus → Service → Service → Maintenance



Toutes les actions ci-dessus nécessitent un code d'accès et ne doivent être effectuées que par ou avec l'assistance d'un technicien.

Defrag

Cette fonction permet de réarranger l'espace mémoire de la CybTouch. Touchez-la simplement et suivez les instructions données dans la fenêtre contextuelle jaune.

Format

Cette fonction permet d'effacer toutes les données de la CybTouch. A n'utiliser qu'avec l'aide d'un technicien.

Internal backup

Cette fonction est conçue spécialement pour les OEM et le support.

Habituellement, un backup des paramètres machine est fait par le fabricant de la machine ou par l'entreprise en charge du service de la machine. Ce backup permet à un technicien de maintenance de restaurer les paramètres originaux de travail si nécessaire.

S'il devenait nécessaire de restaurer les paramètres, faites appel à un technicien de maintenance et suivez ses instructions.

N'essayez pas d'utiliser cette fonction sans en avoir réellement besoin.



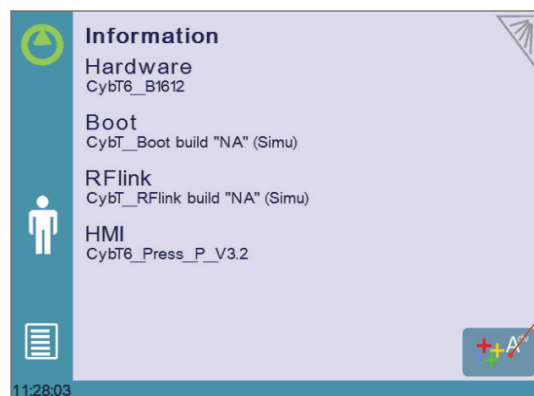
Avant d'utiliser cette dernière fonction, assurez-vous que tous vos fichiers ont été transférés hors de la CybTouch (à l'aide de CybTouchTools, voir le manuel d'Instructions correspondant).

Information

La page Information affiche les noms et versions des logiciels installés sur la CybTouch. Des informations plus détaillées sont accessibles en appuyant sur le bouton Avancé.



(Bouton Menu) → Autres menus → Service → Service → Information



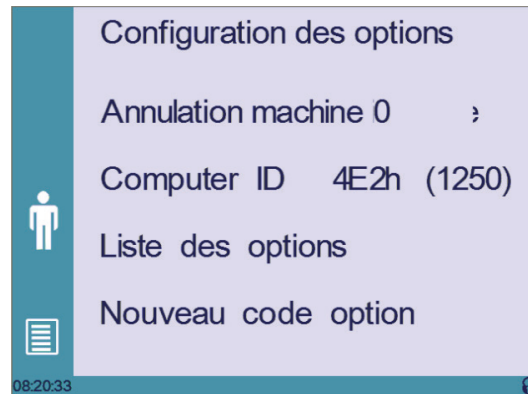
Vers informations plus détaillées

Configuration options

La page ci-dessous s'affiche lorsque l'on touche ce menu, qui permet l'identification et la gestion des options de la machine.



(Bouton Menu) → Autres menus → Service → Service → Configuration options



Numéro de série

Il s'agit du numéro de série de la CybTouch. Il est entré à la fin de la configuration initiale de la machine à l'usine et est liée à la liste d'options de cette dernière.



Changer le numéro de série signifie que toutes les options installées sur la machine peuvent être perdues.

Computer ID

Cette ligne affiche un code d'identification unique à chaque CybTouch et garanti, avec le numéro de série, une identification correcte de la machine.

Liste des options

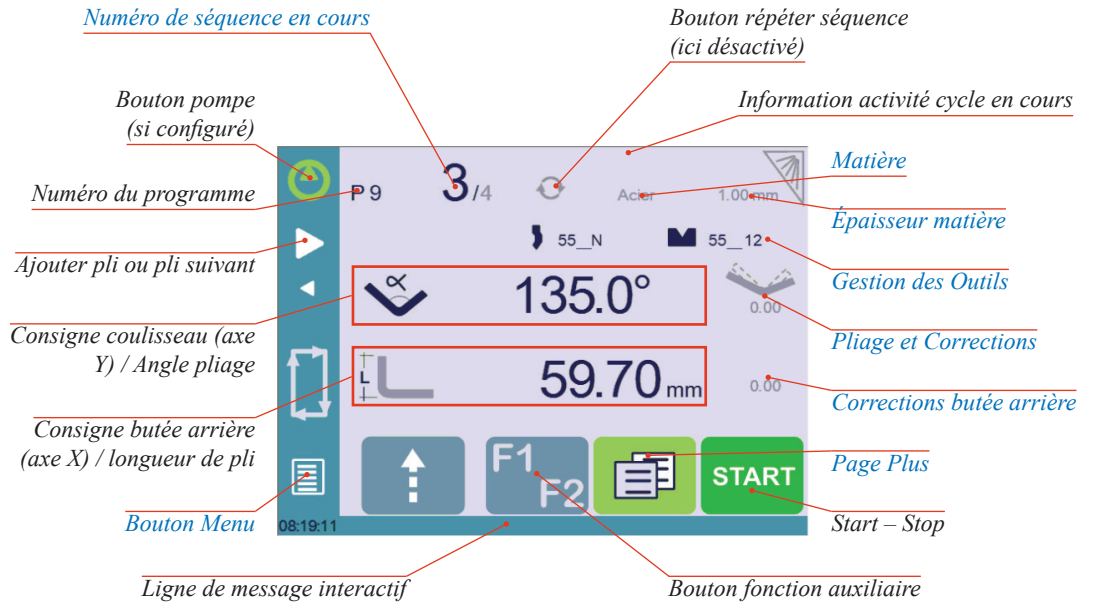
Cette fonction ouvre une fenêtre contextuelle jaune où toutes les options installées sur la CybTouch sont affichées.

Nouveau code option

Cette fonction ouvre un clavier alphanumérique sur lequel le code de la nouvelle option doit être entré. Le format d'un code d'option se présente ainsi: ABC-DEF-GHI-JKLM

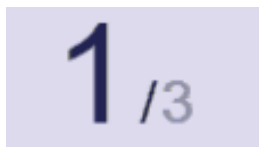
DESCRIPTIF DES PAGES PRINCIPALES

PAGE PLI NUMÉRIQUE



Fonctions disponibles dans la page Pli Num

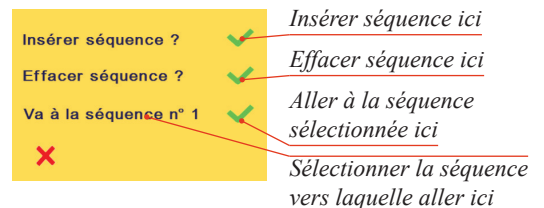
La Page Pli Numérique est normalement la page de travail, celle à partir de laquelle les plis sont exécutés, et de laquelle la majorité de la navigation provient et à laquelle elle conduit.



Numéro de séquence en cours

Une fenêtre contextuelle jaune s'ouvre si l'on touche le numéro de séquence. Trois actions différentes y sont proposées :

- **Insérer séquence**: cette fonction permet d'insérer une séquence après celle en cours.
- **Effacer séquence**: cette fonction permet d'effacer la séquence en cours.
- **Va à la séquence**: cette fonction permet de passer directement à la séquence désirée.



PAGE PLUS



Page Pli Numérique →



The screenshot shows a control panel with the following elements and labels:

- Épaisseur matière**: 1.00 mm
- Sigma matière**: 45 Kg/mm²
- Gestion outillage**: Icon of a punch and die.
- Matière**: Steel
- Pas suivant**: Arrow icon.
- Recul butée arrière**: Arrow icon pointing left.
- Force**: Ton
- Ouverture (PMH)**: Icon of a punch and die.
- Temps maintien en pression**: 14:54:49
- Longueur de pliage**: 80 mm
- Croquage**: R 35
- Bombage**: 2.00 mm
- Retour à la Page Pli Numérique**: Arrow icon pointing left.
- Accès aux fonctions supplémentaires**: Green icon with a list.

Fonctions disponibles dans la page Plus

La page Plus affiche des paramètres relatifs à la pièce, et en fonction de la configuration de la CybTouch et du type d'action effectuée, elle affiche aussi différents réglages pour le pli en cours.



Gestion outillage

Lorsque désactivée (grisée), cette fonction neutralise l'icône des Poinçons (voir page 19) et l'icône des Matrices (voir page 20) de la Page Pli Numérique (voir page 14) (voir également Plier sans gestion des outils, page 26).



Recul butée arrière

Le recul de la butée arrière peut être activé/désactivé par cette icône. Il est possible de modifier la valeur en la touchant. C'est un paramètre de séquence, ce qui signifie qu'il peut être modifié dans chaque étape du programme.



Force

La force est automatiquement calculée par la CybTouch, en fonction de la Matière, de l'Épaisseur matière, du Sigma matière et de la Longueur de pliage. La valeur peut également être modifiée manuellement ici.



5.0 s

Ouverture (PMH)

Lorsqu'il est activé, ce paramètre permet de définir la durée du temps de montée du coulisseau depuis le PMB. Cette valeur doit être réglée de manière à donner suffisamment de place à l'opérateur pour extraire sa pièce d'entre les outils.



Lorsque ce champ est désactivé (grisé), le coulisseau remonte jusqu'à son fin de course maximum haut.

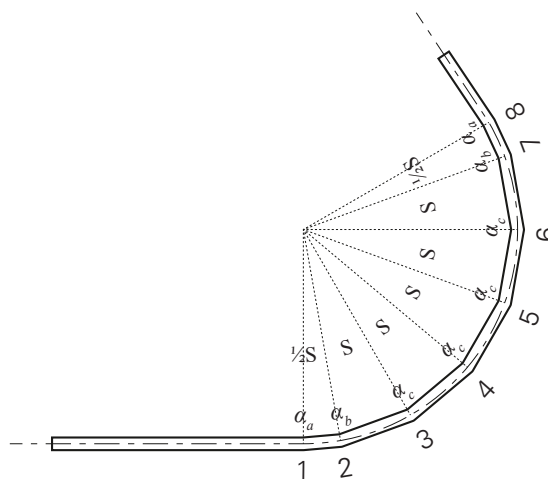
R 2
5 x

Croquage

Activer ce champ permet de programmer des plis de grand rayon en entrant la valeur du rayon et en combien de séquence il devra être exécuté.



Pour que le résultat soit cohérent, le nombre de plis nécessaires à réaliser l'angle doit être tel que la longueur de chaque segment soit plus grande que la moitié de la longueur de l'ouverture en V de la matrice.



0.5 s

Temps maintien en pression

Permet de définir la durée du temps de maintien en pression, ce qui signifie le temps durant lequel le poinçon reste au PMB avant de remonter.



Lorsque ce champ est désactivé (grisé), la valeur par défaut du Temps de maintien en pression défini dans les paramètres machine est appliqué.



35

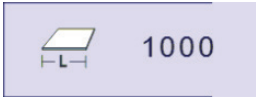
Nombre de pièces

L'opérateur peut entrer ici le montant total des pièces à produire. A chaque fois que toutes les séquences du programme sont exécutées, donc qu'une pièce est terminée, ce compteur incrémente ou décrémente d'une unité (voir [Compteur de pièce en mode](#), page 8). Lorsque la quantité définie de pièces est atteinte, une fenêtre contextuelle jaune le signale à l'opérateur.



Commande externe butée arrière

L'activation de ce paramètre permet de contrôler manuellement le mouvement de butée arrière. Cela signifie que l'opérateur doit personnellement donner le départ au mouvement de la butée arrière, en utilisant par exemple la pédale ou le bouton de démarrage.

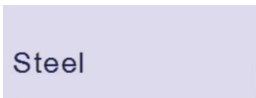


Longueur de pliage

Ce paramètre définit la largeur de la tôle qui sera pincée entre les outils. Cette valeur est utilisée pour calculer la force de pliage.

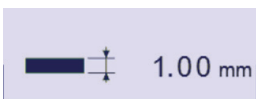


Si ce paramètre n'est pas activé (grisé), la CybTouch ne calculera pas la **Force** de pliage et le **Bombage**.



Matière

Il ne s'agit pas d'un paramètre de séquence, mais bien sûr d'un paramètre de pièce. La liste des **Matières** (voir page 8) défile à chaque appui sur le nom, affichant la prochaine disponible.

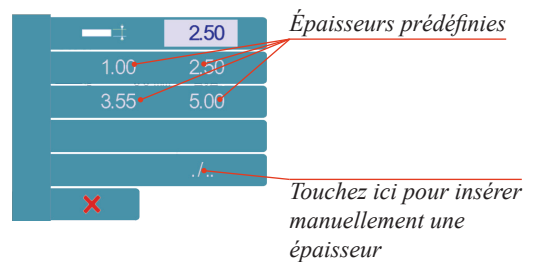


Épaisseur matière

L'épaisseur par défaut, définie dans les **Matières** (voir page 8), s'affiche automatiquement lors de tout changement de matière. Il est toutefois possible de la changer en touchant simplement cette icône.

Si le paramètre **Épaisseurs prédéfinies** (voir page 8) est réglé à **oui**, un clavier numérique tel que celui sur la droite apparaît lorsque l'on touche cette icône. L'opérateur peut y sélectionner une épaisseur parmi celles prédéfinies.

Il s'agit d'un paramètre de pièce.



45 kg/mm²

Sigma matière

Le sigma par défaut, défini dans les [Matières \(voir page 8\)](#), est automatiquement affiché lors de tout changement de matière. Il est toutefois possible de la changer en touchant simplement cette icône. Il s'agit évidemment d'un paramètre de pièce.

 0.01 mm

Bombage

La fonction de bombage est activée ici. Elle est automatiquement calculée en fonction de la [Matière](#), de l'[Épaisseur matière](#), du [Sigma matière](#) et de la [Longueur de pliage](#).

La valeur peut être manuellement changée par l'opérateur. Elle sera toutefois automatiquement recalculée si l'une des valeurs utilisées pour son calcul est changée.

Le système de bombage mécanique ne peut bouger que lorsque la coulisseau est au PMH.



Lorsque la fonction de bombage est désactivée (grisée), le système de bombage reste physiquement à sa dernière position et ne retourne pas automatiquement à 0.0 mm. Gardez cela à l'esprit lorsque vous utilisez cette fonction - ou non - en passant d'une séquence à la suivante.

FONCTION COPIER SUR TOUS

Cette fonction permet de copier une certaine valeur sur toutes les séquences du programme courant. Elle apparaît dans le clavier numérique des champs concernés, tels que la [Longueur de pliage](#), la [Force](#), les [Pliage et Corrections](#), etc.



Bouton Copier sur tous

GESTION DES OUTILS

La gestion d'outils permet la création et la configuration sur la CybTouch des outils utilisés sur la machine. Les outils sont ensuite pris en compte lors des calculs des plis.



Selon la version de la CybTouch et selon la configuration de la presse, il est possible que votre CybTouch ne dispose pas de la gestion d'outils.

POINÇONS



Page Pli Numérique →



The screenshot shows the punch configuration screen with the following elements and annotations:

- Nom du poinçon**: Points to the text field containing "55_N".
- Navigation dans les poinçons existants**: Points to the left and right arrow buttons.
- Données de base du poinçon**: Points to the data table:

α	60.0°
Hauteur	100.00 mm
Rayon	0.60 mm
- Types de poinçons**: Points to the punch type selection buttons (right, normal, crane neck).
- Sens de montage du poinçon**: Points to the punch orientation selection buttons (left, right).
- Retour à la Page Pli Numérique**: Points to the back arrow button.



INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE:


Pour sélectionner un poinçon, naviguez simplement à travers les poinçons existants de votre librairie à l'aide des flèches, puis revenez à la [Page Pli Numérique](#).

Comment créer ou modifier un poinçon?

Si aucun poinçon n'est créé, le poinçon n'aura pas de nom (???) est affiché). Si un poinçon est déjà créé dans la CybTouch, alors le dernier poinçon utilisé sera affiché par défaut (ici **55_N**). Il ne sera pas affecté par les modifications car le nouveau poinçon que nous allons créer sera enregistré sous un autre nom.



1. Touchez le bouton puis l'icône pour activer la gestion d'outils si nécessaire.
2. Touchez l'icône poinçon pour afficher les informations du poinçon.
3. Entrez les caractéristiques du poinçon à créer (α (angle du poinçon), **Hauteur**, **Rayon** et **Ton/m**).
4. Sélectionnez le type de poinçon (droit, normal, col de cygne) avec ce bouton . Cette caractéristique n'est qu'une information pour l'opérateur.

5. Touchez le bouton  pour inverser le poinçon si nécessaire.




Un mot de passe de niveau 2 est nécessaire pour pouvoir sauvegarder un outil.

6. Touchez le nom du poinçon (ici **55_N**).
7. Touchez **Sauver poinçon** pour enregistrer ou **Sauver poinçon sous** pour enregistrer le poinçon sous un autre nom.
8. Entrez le nom du nouveau poinçon à l'aide du clavier numérique.



Nous recommandons de suivre les conventions de nommage décrites dans la section [Nommer les outils \(voir page 22\)](#).

9. Touchez le bouton  pour revenir à la page Programme, avec le poinçon que vous venez d'enregistrer sélectionné et prêt à être utilisé.

MATRICES



Page Pli Numérique →



Nom de la matrice

Navigation dans les matrices existantes

Données de base de la matrice

Ve	12.00 (12.87)
α	86.0°
Hauteur	55.00 mm
Rayon	1.00 mm
Sécurité XS	7.00 mm

Sens de montage de la matrice

Retour à la Page Pli Numérique

07.03.24






INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE:

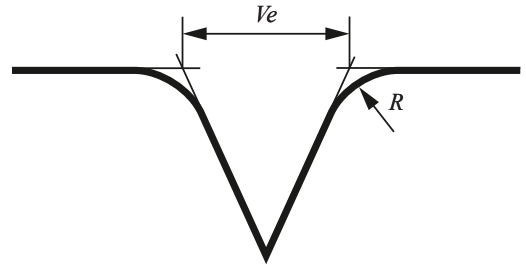
Pour sélectionner une matrice, naviguez simplement à travers les matrices existantes de votre librairie à l'aide des flèches, puis revenez à la [Page Pli Numérique](#).

Comment créer ou modifier une matrice?

Si aucune matrice n'est créée, la matrice affichée n'aura pas de nom (???) est affiché). Si une matrice existe déjà, la dernière sélectionnée sera alors affichée par défaut (ici 55_12). Elle ne sera pas affectée par les modifications car la nouvelle matrice que nous allons créer sera enregistrée sous un autre nom.



1. Touchez le bouton  puis l'icône  pour activer la gestion d'outils si nécessaire.
2. Touchez l'icône matrice  pour afficher les informations de la matrice.
3. Entrez les caractéristiques de la matrice à créer (**Ve**, α (angle matrice), **Hauteur**, **Rayon** et **Ton/m**).



Sécurité XS définit la distance de sécurité entre matrice et butée arrière pour l'axe X.

4. Touchez le bouton  pour inverser la matrice si nécessaire.




Un mot de passe de niveau 2 est nécessaire pour pouvoir sauvegarder un outil.

5. Touchez le nom de la matrice (ici 55_12).
6. Touchez **Sauver matrice** pour enregistrer ou **Sauver matrice sous** pour enregistrer la matrice sous un autre nom.
7. Entrez le nom de la nouvelle matrice à l'aide du clavier numérique.



Nous recommandons de suivre les conventions de nommage décrites dans la section **Nommer les outils** (voir page 22).

8. Touchez le bouton  pour revenir à la page Programme, avec la matrice que vous venez d'enregistrer sélectionnée et prête à être utilisée.

NOMMER LES OUTILS

Il est recommandé d'utiliser une convention de nommage pour les outils.

Ci-dessous vous trouverez une convention simple permettant l'identification des outils grâce à leur nom.

Selon les besoins, il vous faudra peut-être ajouter des règles à cette convention pour nommer l'ensemble de vos poinçons et matrices.

Poinçons

Le nom d'un poinçon devrait être construit de la manière suivante: en premier son angle, suivi de son type, puis enfin s'il est inversé ou pas.

ANGLE POINÇON (°)		TYPE POINÇON		INVERSÉ OU PAS
30		N = Normal		
60	-	D = Droit	-	i = si inversé
90		C = Col de cygne		

En suivant ces règles, voici quelques exemples de nom de poinçon: **90_N_i**, **60_C**, **30_D**, et ainsi de suite.

Matrices

Le nom de la matrice devrait être construit de la même manière: en premier sa largeur (dimension V_e), suivi de son angle, puis enfin s'il est inversé ou pas.

V_e (mm)		ANGLE MATRICE (°)		INVERSÉ OU PAS
12		30		
16	-	86	-	i = si inversé
20				

En suivant ces règles, voici quelques exemples de nom de matrice: **12_86_i**, **16_86**, **20_30**, et ainsi de suite.

CRÉER UN PROGRAMME

La plupart des CybTouch 6 ont la [Gestion des Outils](#) (voir page 19), qui peut être activée ou désactivée (voir [Gestion outillage](#), page 15). Cependant certaines versions, selon la configuration de la presse elle-même, n'ont pas du tout de gestion d'outils. Les procédures diffèrent donc quelque peu. Vous les trouverez ici :

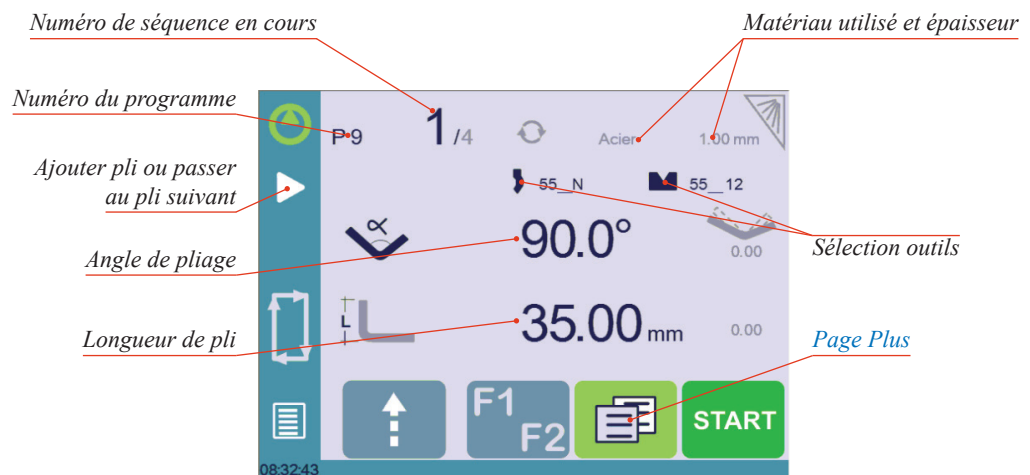
- [Plier avec la Gestion d'Outils](#),
- [Plier sans gestion des outils](#) (voir page 26).





Dans cet exemple, nous considérons que la machine est opérationnelle : les paramètres machine, outils (voir [Gestion des Outils](#), page 19), [Matières](#) (voir page 8) sont programmées et configurées.

PLIER AVEC LA GESTION D'OUTILS

La première page affichée en allumant la CybTouch est la [Page Pli Numérique](#). Cette page sert à créer des programmes contenant les séquences de plis nécessaires à la réalisation d'une pièce.





INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE:



1. Touchez le numéro du programme et sélectionnez **Nouveau programme** dans la liste.
2. Touchez le nom de la matière (ici **Acier**). La [Page Plus](#) (voir page 15) s'affiche.
3. Sur la [Page Plus](#), sélectionnez la [Matière](#) utilisée, entrez l'[Épaisseur matière](#), la [Longueur de pliage](#), et d'autres paramètres de séquence ([Ouverture \(PMH\)](#), [Recul butée arrière](#), etc.).
4. Si nécessaire, touchez ce bouton  pour activer la [Gestion des Outils](#) (voir page 19).
5. Touchez le bouton  pour revenir à la [Page Pli Numérique](#).
6. Sélectionnez les outils à utiliser pour la pièce en touchant leurs icônes respectives (voir [Gestion des Outils](#), page 19).








Pour travailler sans la gestion d'outils, voir la section [Plier sans gestion des outils](#), page 26.

7. Touchez la valeur numérique à côté de l'icône d'angle , et entrez l'angle du premier pli que vous désirez créer (ici **90°**).
8. Touchez la valeur numérique à côté de l'icône de longueur de segment , et entrez la longueur du premier segment que vous désirez créer (ici **35.00 mm**).



Cette dimension est la dimension externe de l'aile, calculée selon DIN 6935. Si vous désirez entrer la position de l'aile manuellement, touchez cette icône . Elle se changera en celle-ci .

9. Ajoutez le pli suivant au programme en touchant .
10. Procédez de la même manière pour créer les autres segments de la pièce.
11. Allez à la séquence désirée en touchant le [Numéro de séquence en cours](#) (voir [page 14](#)) ou en utilisant ce bouton .
12. Démarrez le moteur de la pompe hydraulique (en pressant ce bouton  si disponible. Il devient rouge lorsque le moteur tourne).
13. Pressez le bouton  afin de positionner la machine selon les données que vous venez d'entrer.
14. Lorsque la machine est prête à plier, un bouton  s'affiche.
15. Si vous désirez répéter le même pas afin d'y appliquer les corrections nécessaires, passez en [Mode Semi-Automatique](#).
16. Pressez la pédale pour exécuter le premier pli.

PLIAGE ET CORRECTIONS


Toutes les corrections se font dans la [Page Pli Numérique](#) (voir [page 14](#)). Selon ses préférences, l'opérateur peut choisir d'exécuter tous les pas du programme l'un après l'autre, tout en faisant des corrections. Ou il peut choisir d'appliquer toutes les corrections nécessaire à un même pas avant de passer au suivant en utilisant le [Mode Semi-Automatique](#).


Des corrections peuvent être apportées à:

- L'angle (axe Y, voir [Correction Angle, page 25](#)).
- La position de la butée arrière (axe X, voir [Corrections butée arrière, page 25](#)).

Mode Semi-Automatique



Le mode semi-automatique permet de répéter la même séquence indéfiniment. Il est utilisé lorsque l'opérateur désire appliquer des corrections à sa pièce un pli après l'autre. Il peut donc exécuter le même pas jusqu'à ce qu'il obtienne le résultat désiré, avant de passer au suivant au moyen de la touche .


Le mode semi-automatique est activé (et désactivé) en touchant pendant plus d'une seconde le bouton .


Correction Angle

Après avoir physiquement mesuré l'angle, si des corrections doivent être apportées, elles doivent l'être sur cette page, et non pas directement dans la séquence du programme.



INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE:

1. Touchez l'icône  de correction d'angle, et entrez la valeur physiquement mesurée de l'angle. La commande numérique calculera automatiquement la correction à apporter à l'axe Y.

Enter the measured angle			
90.0			
1	2	3	
4	5	6	
7	8	9	
+/-	0	.	
			

Bouton de remise à zéro



Presser ce  bouton remet à zéro toutes les corrections d'angle.

Corrections butée arrière

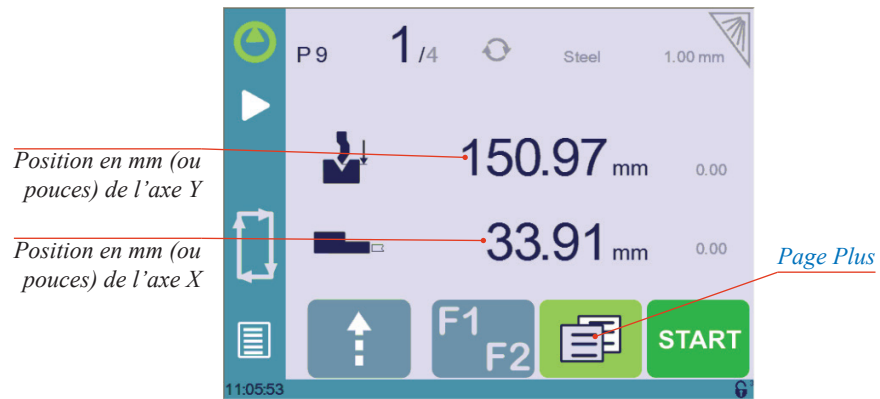
2. Des corrections peuvent être appliquées de la même manière à la position de la butée arrière (axe X), en touchant simplement le petit chiffre sur la droite de la longueur de l'aile. La correction requise (en positif ou négatif) doit être entrée manuellement.

PLIER SANS GESTION DES OUTILS

Pour les versions n'ayant pas la gestion d'outils, il est impossible d'activer la gestion d'outils (voir [Gestion outillage, page 15](#)), car le bouton n'est pas affiché.

Travailler sans gestion d'outils signifie que les valeurs de la position de la butée arrière pour l'axe X et de la profondeur du pli pour l'axe Y ne sont programmables qu'en mm (ou en pouces).

Toutes les corrections se font manuellement, en mm ou en pouces.



Cette procédure est également valable si la gestion des outils a été mise hors service (voir [Gestion outillage, page 15](#)).






INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE:

1. Touchez le numéro du programme et sélectionnez **Nouveau programme** dans la liste.
2. Touchez le nom de la matière (ici **Acier**). La **Page Plus** (voir page 15) s'affiche.
3. Sur la **Page Plus**, sélectionnez la **Matière** utilisée, entrez l'**Épaisseur matière**, la **Longueur de pliage**, et d'autres paramètres de séquence (**Ouverture (PMH)**, **Recul butée arrière**, etc.).
4. Touchez le bouton pour revenir à la **Page Pli Numérique**.
5. Entrez la profondeur de pli pour l'axe Y (ici **150.97**). On peut aussi toucher l'icône de l'axe Y et se servir des boutons manuels (et) pour le déplacer.
6. Entrez la position de la butée arrière pour l'axe X (ici **33.91**). On peut aussi toucher l'icône de l'axe Y et se servir des boutons manuels (et) pour le déplacer.
7. Ajoutez le pli suivant au programme en touchant .



Cliquez sur OK lorsque vous êtes invité à créer une nouvelle étape.

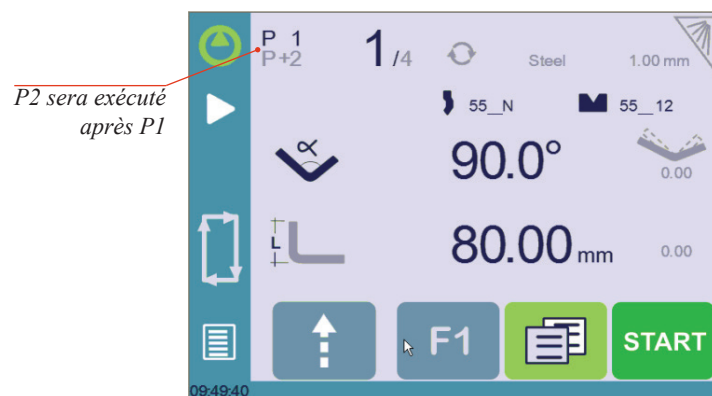
8. Procédez de la même manière pour créer les autres segments de la pièce.
9. Allez à la séquence désirée en touchant le **Numéro de séquence en cours** (voir page 14) ou en utilisant ce bouton .

10. Démarrez le moteur de la pompe hydraulique (en pressant ce bouton  si disponible. Il devient rouge lorsque le moteur tourne).
11. Pressez le bouton  afin de positionner la machine selon les données que vous venez d'entrer.
12. Lorsque la machine est prête à plier, un bouton  s'affiche.
13. Si vous désirez répéter le même pas afin d'y appliquer les corrections nécessaires, passez en [Mode Semi-Automatique](#).
14. Pressez la pédale pour exécuter le premier pli.

FONCTION PIÈCE SUIVANTE

Cette fonction permet à l'opérateur d'exécuter deux, ou plusieurs, programmes-pièce à la suite. Ceci peut s'avérer très pratique lorsque l'on désire plier une pièce tridimensionnelle, comme une boîte par exemple, ou créer un produit final composé de plusieurs pièces.

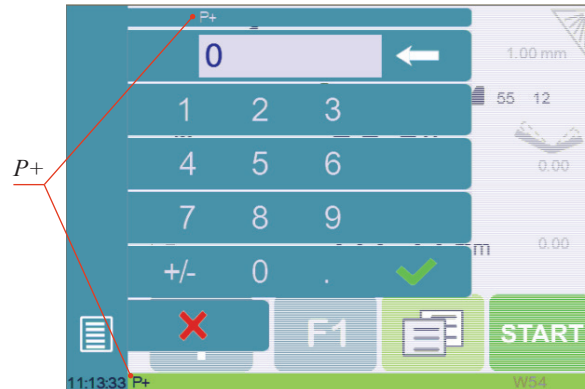
La CybTouch exécute le programme en cours. A la fin de la dernière séquence, à la place de retourner à la première séquence du programme en cours, la CybTouch passe au programme sélectionné sous **P+nn**, autrement dit le suivant. Les pièces s'enchaînent ainsi tant que celle en cours est programmée avec une suivante.





INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE:

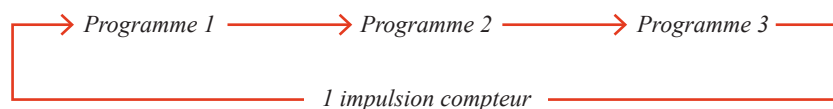
1. Pour activer la fonction Pièce Suivante, touchez le **Numéro du programme** (ex. **P1**) et gardez-le pressé jusqu'à ce que le clavier numérique suivant s'affiche.



2. Entrez le numéro du programme qui doit être exécuté à la fin de celui en cours.
3. Sauvegardez le programme (voir [Sauvegarder un programme, page 29](#)).

Cycles et quantités

Il est bien entendu possible d'exécuter les programmes en cycle, ce qui signifie que le dernier programme renvoie sur le premier. Il y a toutefois quelques spécificités à prendre en compte lorsque l'on veut produire une quantité définie de pièces composées de plusieurs programmes.



Dans le schéma ci-dessus, un assemblage nécessite 3 programmes: le programme 1 est suivi du programme 2, qui à son tour est suivi par le programme 3. Pour en faire un cycle, le programme 3 est programmé pour être suivi par le programme 1. Dans un tel cas, la valeur du compteur de pièce est mis à jour (voir [Nombre de pièces, page 16](#)) de 1 unité quand le programme 3 passe au programme 1.

La CybTouch est conçue de la sorte : à chaque fois que le programme venant à la suite de celui en cours a un numéro plus petit que ce dernier, la valeur du compteur change.




Lorsqu'une série de programmes correspond à une pièce unique, assurez-vous que leur numéro intrinsèque augmente chronologiquement.

SAUVEGARDER ET CHARGER UN PROGRAMME

SAUVEGARDER UN PROGRAMME

Après avoir créé un programme, un opérateur peut l'enregistrer afin de s'en resservir ultérieurement:

1. Touchez le **Numéro du programme** (ex. **P0**).
2. Touchez **Sauver prog.**
3. Entrez le numéro à attribuer au programme (ex. **1** pour **P1**), puis validez avec .
4. Le programme est maintenant sauvegardé dans la CybTouch sous le nom de P1.


CHARGER UN PROGRAMME

Pour appeler (charger) un programme:

1. Touchez le **Numéro du programme** (ex. **P1**).
2. Touchez **Appeler prog.**
3. Sélectionnez le programme à charger dans la liste (ex. **002** pour **P2**).
4. Le programme sélectionné (**P2**) est chargé dans la mémoire de travail et est prêt à être utilisé.

SUPPRIMER UN PROGRAMME

Pour effacer (supprimer) un programme :

1. Touchez le **Numéro du programme** (ex. **P1**).
2. Touchez **Effacer prog.**
3. Sélectionnez le programme à effacer dans la liste.
4. Touchez  pour valider.

EASYBEND PAGE



(Bouton Menu) → EasyBend



La page EasyBend est utilisée pour effectuer des plis individuels. Par exemple, si un travailleur externe souhaite simplement faire un pli (généralement avec les mêmes outils).



Passer sur la page EasyBend n'interrompt que temporairement le programme en cours d'utilisation pour la production (pas besoin de le sauvegarder). Ce dernier est repris en retournant sur la page programme (Bouton Menu → Prog. actuel).









FAIRE UN PLI SUR LA PAGE EASYBEND



Référez-vous au [Descriptif des Pages Principales, page 14](#) pour plus d'informations sur les différentes commandes de la page EasyBend.



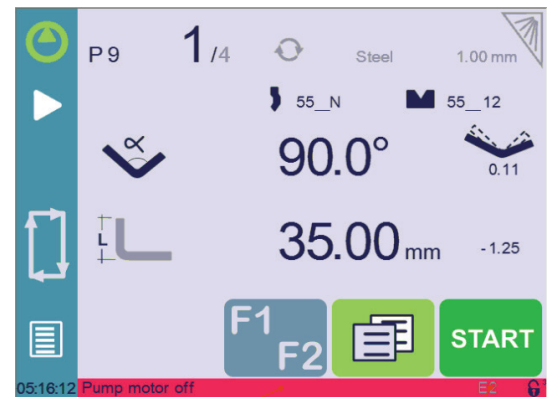
INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE:

1. Touchez le nom de la matière (ici **Acier**). La [Page Plus \(voir page 15\)](#) s'affiche. Sélectionnez la [Matière \(voir page 17\)](#) utilisée, entrez l'[Épaisseur matière](#) et la [Longueur de pliage](#).
2. Si nécessaire, touchez l'une des icônes d'outil ( ou ) pour sélectionner un poinçon ou une matrice. Référez-vous à la section [Gestion des Outils, page 19](#)).
3. Entrez l'angle  du pli que vous désirez créer (ici **90°**).
4. Entrez la longueur du premier segment  (ici **275.00 mm**).
5. Touchez ce bouton  pour accéder à la [Page Plus \(voir page 15\)](#) et entrez les éventuels paramètres supplémentaires nécessaires au pli.
6. Démarrez le moteur de la pompe hydraulique (en pressant ce bouton  si disponible. Il devient rouge lorsque le moteur tourne).
7. Pressez le bouton  afin de positionner la machine selon les données que vous venez d'entrer.
8. Lorsque la machine est prête à plier, un bouton  s'affiche.
9. Pressez la pédale pour exécuter le premier pli.

MESSAGES D'INFORMATION ET D'ERREUR

Dans les pages suivantes, vous trouverez les messages d'erreurs et d'information pouvant s'afficher sur la ligne des messages de la CybTouch. Il y a deux types de messages:

- Les **Messages d'Information**, qui sont affichés sur fond vert. Il s'agit d'informations ou d'instructions qui disparaissent automatiquement.
- Les **Messages d'Erreur** (machine ou commande numérique), qui sont affichés sur fond rouge. Ils préviennent l'utilisateur d'éventuelles erreurs pouvant nécessiter l'intervention de l'opérateur ou d'un technicien.




Ligne de message interactif



Numéro message



Si vous voulez nous transmettre des messages d'erreur, veuillez s'il vous plaît **TOUJOURS** en indiquer le numéro se trouvant à la fin de la ligne. Ce numéro se retrouve également dans la première colonne des tableaux ci-après.

MESSAGES D'INFORMATION

MSG N°	MESSAGE	DESCRIPTION
W02	Ignore	Ce message apparait lorsque l'action demandée n'a pas de sens, comme par exemple annuler l'indexation alors que cette dernière n'a pas été faite.
W03	Code accepté	Ce message s'affiche lorsque le mode passe entré est correct.
W04	Presser 2 secondes svp	Ce message rappelle à l'opérateur qu'il faut maintenir le bouton du démarrage de la pompe  appuyé pendant 2 secondes.
W05	La pompe est en fonction	Ce message apparait après que le cycle de démarrage de la pompe se soit correctement déroulé.
W06	La pompe est arrêtée	Ce message indique que la pompe a été arrêtée.
W07	La machine n'est pas indexée	Avant que la machine soit indexée, la commande numérique ne sait pas où se trouvent les axes. Dans la page Mouvement Manuel, les mouvements sont autorisés mais les fins de course électroniques ne sont pas activés. C'est à l'opérateur d'arrêter le mouvement de l'axe avant qu'il ait atteint sa limite mécanique.
W08	Toucher OK pour continuer	Signale qu'une validation est demandée pour pouvoir continuer.
W10	Cycle en cours	Pendant que ce message est affiché, le cycle machine est en cours et l'écran est verrouillé, à l'exception du bouton Stop.
W11	Machine indexée	Indique que le cycle d'indexation s'est bien déroulé.
W12	Identification OK	Dans le Wizard Axe, ce message indique que le cycle d'identification s'est bien déroulé.
W15	Entrée en mode programmation !	Les entrées "Av Seq+Start" ou "Pression atteinte" sont actives alors que la CN est en mode programmation. Si ce message persiste, contrôlez les états machine.
W16	Mode eco	Ce message apparait lorsque le mode Eco s'active, une fois la temporisation définie dans les paramètres machine écoulee.

MSG N°	MESSAGE	DESCRIPTION
W17	Introduire l'angle mesuré	Ce message s'affiche pour demander à l'opérateur d'entrer la valeur physiquement mesurée de l'angle dans la page Pliage et Corrections .
W18	Champ vide	Une valeur n'a pas été entrée par l'opérateur.
W19	Alimentation 24VDC I/O présente	L'alimentation 24V des entrées/sorties est disponible.
W20	Sélectionner un champ svp	Ce message s'affiche lors du réglage de l'heure (voir Réglage date & heure, page 7) et aucun champs (minute, seconde, etc.) n'est sélectionné.
W21	Réglage des secondes	Sur la page de Réglage date & heure (voir page 7) , lorsque le champs correspondant est sélectionné, indique que ce dernier peut être réglé à l'aide des flèches haut et bas.
W22	Réglage de la minute	
W23	Réglage de l'heure	
W24	Réglage du jour	
W25	Réglage du mois	
W26	Réglage de l'année	
W29	Fin de liste	Ce message s'affiche lorsque l'on atteint la fin de la liste dans l'un des différents menus  .
W30	Numéro de série de 100'000 à 231'071	Ce message s'affiche seulement lors de l'introduction du numéro de série. Il indique la plage dans laquelle doit se trouver le numéro à entrer. Attention, cette opération se fait normalement à l'usine, avec un numéro de série en relation avec les options installées sur la machine. Ne le changez pas!
W31	Nouveau code option	Lors de l'installation d'une nouvelle option sur la Page Service (voir page 11) .
W32	Saisie en cours	Opération impossible: saisie de données en cours. Attendez que les données soient entrées, puis essayez à nouveau.
W33	Indexation en cours	Opération impossible: indexation en cours. Attendez que l'indexation soit terminée, puis essayez à nouveau.
W34	RFLink déconnecté	Lorsque la connexion RFLink vers ordinateur portable a été coupée depuis ce dernier.
W35	Accès interdit	L'opérateur a besoin d'un mot de passe d'un niveau supérieur.
W37	Sens de déplacement a été inversé	Message Wizard: le sens de rotation du moteur a été inversé.
W38	Sens de comptage a été inversé	Message Wizard: le sens de comptage de l'axe a été inversé.
W39	Sens de déplacement et comptage ont été inversés	Message Wizard: le sens de rotation du moteur et le sens de comptage de l'axe ont été inversés.
W40	OK	Indique qu'un cycle ou une opération s'est correctement terminé.
W41	Pas de mouvement exécuté	Message Wizard Axe: l'opérateur a pressé  mais aucun mouvement n'a été effectué.
W45	Saisie verrouillée, entrer le mot de passe	Ce message s'affiche lorsque le paramètre P02.04 Clé 0 bloque HMI est sur oui et que l'écran est touché.
W46	Entrer le mot de passe niveau 1 ou plus grand	Ce message s'affiche lorsqu'un mode de passe de niveau 1 ou plus grand est nécessaire pour pouvoir exécuter une opération spécifique.
W47	Entrer le mot de passe niveau 3	Ce message s'affiche lorsqu'un mode de passe de niveau 3 est nécessaire pour pouvoir exécuter une opération spécifique.

MSG N°	MESSAGE	DESCRIPTION
W48	Entrer le nouveau mot de passe	Ces messages sont affichés lors de changement de mots de passe.
W49	Confirmer nouv. mot de passe	
W50	Entrer mot de passe pour backup	Ce message s'affiche lorsque l'on veut créer une sauvegarde.
W51	Entrer mot de passe pour restaurer	Ce message s'affiche lorsque l'on veut restaurer une sauvegarde.
W52	Entrer mot de passe pour init	Ce message apparait sur la page qui s'affiche après que la système ait crashé (problème soft ou hardware), et que l'opérateur essaie de formater la machine.
W53	Entrer mot de passe pour vider mémoire backups	Ce message s'affiche lorsque l'on veut effacer toutes les sauvegardes.

MESSAGES D'ERREUR

MSG N°	MESSAGE	DESCRIPTION
E01	Y - collision coulisseau. Monter le coulisseau	La butée mécanique de pliage sur l'axe Y ne peut pas bouger: le coulisseau est trop près. Faites remonter le coulisseau avant de pouvoir modifier la position de l'axe Y (butée de profondeur).
E02	Moteur pompe arrêté	Le moteur de la pompe doit être enclenché pour pouvoir démarrer la séquence.
E03	Buffer Full	La mémoire des programmes-pièce est pleine, vous ne pouvez pas ajouter d'autres séquences.
E04	Code refusé	Le mode de passe pour accéder à la page désirée n'est pas correct. Essayez à nouveau ou demandez-le si vous ne l'avez pas.
E05	Fichier pas compatible	Le programme-pièce chargé est incompatible avec la commande numérique. Cette pièce doit être effacée.
E06	Problème fichier paramètres machine	Ce fichier est corrompu et ne peut être sauvegardé. Essayez de redémarrer la commande numérique. Si le problème persiste, formater la mémoire.
E07	Paramètres machine non compatibles, formater svp	Ce message apparaît lorsque une mise à jour du software a été faite sur une version bien plus vieille et que les paramètres ne sont plus compatibles. Il peut aussi apparaître si les paramètres téléchargés (via RFlink) sont bien plus vieux ou bien plus récents que la version actuelle du software et qu'ils ne sont pas compatibles. Une nouvelle mise en service de la machine doit être faite. Contactez votre revendeur.
E08	Lismisc File not compatible	Message d'information, qui disparaîtra au redémarrage de la commande numérique.
E09	Problème sauvegarde programme	Ce fichier est corrompu et ne peut être sauvegardé. Essayez de redémarrer la commande numérique. Si le problème persiste, formater la mémoire.
E10	Fichier pas trouvé []	Un fichier est manquant et le code indique lequel. Contactez Cybelec avec ce code pour découvrir quel fichier manque.
E11	Problème d'écriture fichier	Ce fichier est corrompu et ne peut être sauvegardé. Essayez de redémarrer la commande numérique. Si le problème persiste, formater la mémoire.
E12	X plus petit que fin de course min	L'opérateur a entré une valeur en-dessous de la limite, ou une valeur mémorisée dans le programme est en-dessous de la limite. La valeur fausse clignote et doit être corrigée.
E13	X plus grand que fin de course max	L'opérateur a entré une valeur au-dessus de la limite, ou une valeur mémorisée dans le programme est au-dessus de la limite. La valeur fausse clignote et doit être corrigée.
E14	Fw SetVar Error []	Peut se produire lorsque une fonction est configurée, mais que l'entrée/sortie dédiée n'est pas configurée. Cela se résout normalement en chargeant la configuration par défaut des entrées/sorties (voir les paramètres machine).
E15	Table verrouillée	Dans les paramètres machine (pages "Options" et "Contrôle des valves") se trouve un petit cadenas évitant toutes modifications non désirées. Ce message s'affiche lorsque l'on essaie de modifier le tableau et que le cadenas est fermé.

MSG N°	MESSAGE	DESCRIPTION
E16	Fw Axes Error [] ...	Erreur gestionnaire d'axe. Le numéro donne plus d'information. La plupart des erreurs communes sont décrites dans les messages E55 à E68 . Si d'autres numéros d'erreur sont listés, veuillez envoyer les conditions du problème, les traces et le paramètres au Support Technique Cybelec pour plus d'assistance.
E17	Erreur de programmation	Paramètres machine configurés de manière incorrecte, la page d'erreur est affichée.
E18	X plus petit que limite matrice	Ce message s'affiche lorsque l'opérateur programme une valeur de position pour la butée arrière (axe X) inférieure au paramètre Sécurité XS pour la matrice (voir Comment créer ou modifier une matrice? , page 21).
E19	Quantité = 0	Au moment de presser Start, la quantité de pièces à faire programmée est de '0'. Voir Nombre de pièces , page 16 pour plus d'information.
E20	Répétition cycle = 0	Le cycle ne peut pas démarrer, car la fonction répétition de cycle est à "0".
E21	Aucune matière définie (à définir dans les PM)	Aucune matière n'est programmée dans le page Matières (voir page 8). Une matière doit être sélectionnée pouvoir lancer les calculs.
E24	Erreur d'identification []	Durant le Wizard Axe, une erreur lors de l'identification d'un des axes s'est produite. Le numéro de l'erreur (typiquement E55 , E56 ou E57) donne plus d'information. Voir aussi le message E16 .
E25	No FAST task running []	Éteignez la machine pendant 1 minute puis redémarrez-la.
E26	NULL pointer to axis struct.	Ce message signale un bogue dans le logiciel. Notez tout et contactez Cybelec.
E27	MUTEX Error []	Ce message signale un bogue dans le logiciel. Notez tout et contactez Cybelec.
E28	Pas de 24V ou surcharge (sortie disjonctée)	L'alimentation 24V des entrées/sorties n'est plus présente ou une sortie est en surcharge. Remettez tous les dispositifs de sécurité sur la machine à zéro, contrôlez que les gilles de protection et les protections arrière sont fermées, etc. Si le problème persiste, éteignez la machine pendant 3 minutes puis redémarrez-la. Si le problème persiste toujours, reportez-vous au manuel de la machine et/ou demandez à un technicien de maintenance de contrôler votre machine.
E29	Radio link error, code []	La puce RFLink a détecté une erreur. Soyez attentif aux perturbations dans les environs (téléphone portable, wi-fi) et assurez-vous du bon fonctionnement du matériel. Si le problème persiste, notez le numéro de l'erreur et envoyez-le à Cybelec.
E30	Erreur dalle tactile, code []	Veuillez contacter votre revendeur avec le code indiqué et les détails.
E31	Entrée analogue «Bombage» pas configurée	Durant la configuration (mise en service) de la commande numérique, l'entrée dédiée au Bombage n'a pas été configurée, mais est nécessaire au bon fonctionnement.
E32	Sortie analogue «Bombage» pas configurée	Durant la configuration (mise en service) de la commande numérique, les sorties dédiées au Bombage n'ont pas été configurées, mais sont nécessaires au bon fonctionnement.
E33	Erreur de syntaxe fichier XML	Ce fichier est corrompu et ne peut pas être utilisé. Essayez de redémarrer la commande numérique. Si le fichier est une pièce-programme, essayez de l'effacer.

MSG N°	MESSAGE	DESCRIPTION
E34	Memory allocation problem (xml)	Un problème est apparu lors de la lecture d'un fichier dans la mémoire. Le fichier est probablement corrompu. Le numéro donne plus d'information, notez-le.
E35	Endless loop on process task	Erreur de processus. Veuillez redémarrer la commande numérique et en informer votre revendeur.
E36	Entrée «Pedale» refusée	La commande pédale n'est pas acceptée dans cette page/situation.
E37	WARNING: Overloop intern	Cette erreur ne devrait normalement jamais apparaître sur la machine. Cela signifie que trop d'éléments se trouvent dans la liste codée.
E38	Touche inconnue	Il y a une liste des zones écran connues, et la zone pressée ne s'y trouve pas. Cette erreur ne peut normalement pas se produire sur le terrain.
E39	Entrée «Start» refusée	La commande Start n'est pas acceptée dans cette page/situation.
E40	Y plus petit que fin de course min	La valeur programmée de la position de l'axe Y est en-dessous de la valeur de la position du fin de course minimum.
E41	Épaisseur plus petit que min	L'épaisseur entrée pour la matière est inférieure à la valeur minimum définie dans les Préférences Utilisateur (voir Matières, page 8).
E42	Épaisseur plus grande que max	L'épaisseur entrée pour la matière est supérieure à la valeur maximum définie dans les Préférences Utilisateur (voir Matières, page 8).
E43	Erreur de configuration	Entrée/sortie mal configurée dans les paramètres machine, la page d'entrée/sortie fautive est affichée. Vérifiez qu'il n'y ait pas d'entrée ou sortie doublée non autorisée. Ce message peut aussi s'afficher lorsque la configuration choisie plus d'icône sur la première page qu'il n'y a de place disponible.
E44	Entrée «Stop externe» active	Un stop externe peut être causé par des dispositifs de sécurité, des arrêts d'urgence, des protections arrière, etc. Référez-vous aux instructions de la machine.
E46	Sortie analogue «Pression» pas configurée	Durant la configuration (mise en service) de la CN, des entrées ou sorties dédiées n'ont pas été configurées mais sont nécessaires pour pouvoir tourner correctement.
E47	Y plus grand que fin de course max	La valeur programmée de la position de l'axe Y est en-dessus de la valeur de la position du fin de course maximum.
E48	Problème d'accès fichier	Une erreur s'est produite pendant la tentative d'accès à un fichier lors de la programmation d'une option. Assurez-vous que le code a été entré correctement. Si cela ne fonctionne pas, essayez de redémarrer la commande numérique. Si le problème persiste, contactez Cybelec.
E49	Erreur inconnue	Une erreur inconnue s'est produite lors de la tentative de programmation d'une option. Contactez Cybelec.
E50	Saisie hors limite	Ce message s'affiche lorsque la valeur que l'opérateur essaie de programmer est plus grande la valeur maximum autorisée.
E51	Error[][][]...	Erreur gestion interne. Notez les codes de l'erreur et le numéro du logiciel (voir Information, page 12) et appelez Cybelec.
E52	Poinçon n'existe pas	Ce message s'affiche si l'on essaie de créer une nouvelle pièce avant d'avoir sélectionné un poinçon dans la liste (voir Poinçons, page 19).
E53	Matrice n'existe pas	Ce message s'affiche si l'on essaie de créer une nouvelle pièce avant d'avoir sélectionné une matrice dans la liste (voir Matrices, page 20).

MSG N°	MESSAGE	DESCRIPTION
E55	Identification Error 1 (No motion detected)	Aucun mouvement détecté. Ne devrait pas se produire si le Wizard a été exécuté depuis le début. Si l'erreur reste, vérifiez les fins de course, les drive, le câblage, etc.
E56	Identification Error 2 (Not enough oscillations)	Pas assez d'oscillations. Augmentez la durée d'identification. Référez-vous au manuel des paramètres machine.
E57	Identification Error 3 (Amplitude of the oscillation)	Amplitude oscillation. Augmentez la tension d'identification. Référez-vous au manuel des paramètres machine.
E58	Fw Axes Error 32 [Trajectory tracking error]	Il s'agit d'une erreur de régulateur. L'axe n'a pas pu suivre sa trajectoire. Une friction élevée, de la résistance ou un obstacle sur le mouvement de l'axe peuvent en être la cause. Cela peut également être un problème de drive. Appelez un technicien.
E59	Fw Axes Error 311 [MaxSpeed too high !]	Vitesse max ou résolution encodeur trop haute.
E60	Fw Axes Error 312 [MaxSpeed too small !]	Vitesse max ou résolution encodeur trop basse.
E61	Fw Axes Error 313 [Acceleration too small or MaxSpeed too high !]	L'accélération est trop grande (mm/s^2) ou la vitesse max est trop basse. Cela doit être corrigé. Veuillez noter que l'accélération n'est pas une distance de rampe.
E62	Fw Axes Error 314 [Acceleration too high or MaxSpeed too small !]	L'accélération est trop grande (mm/s^2) ou la vitesse max est trop basse. Cela doit être corrigé.
E63	Entrée digitale «Recul X» pas configurée	Durant la configuration (mise en service) de la CN, des entrées ou sorties dédiées n'ont pas été configurées mais sont nécessaires pour pouvoir tourner correctement.
E64	Entrée digitale «Pression atteinte» pas configurée	
E65	Entrée analogue «Pression» pas configurée	
E66	Fw Axes Error 33 [Maximum voltage time exceeded (10V)]	Il s'agit d'une erreur de régulateur. L'axe n'a pas pu suivre sa trajectoire. Une friction élevée, de la résistance ou un obstacle sur le mouvement de l'axe peuvent en être la cause. Cela peut également être un problème de drive. Appelez un technicien.
E67	Fw Axes Error 39 [Speed tracking error]	Il s'agit d'une erreur de régulateur. L'axe n'a pas pu suivre sa trajectoire. Une friction élevée, de la résistance ou un obstacle sur le mouvement de l'axe peuvent en être la cause. Cela peut également être un problème de drive. Appelez un technicien.
E68	Fw Axes Error 316 [MinPosition or MaxPosition outside limit !]	La position du compteur de l'axe est hors limite (max ou min). Vérifiez la position physique de l'axe et réglez le compteur en fonction.
E69	Entrée digitale «Commande descente» pas configurée	Durant la configuration (mise en service) de la CN, des entrées ou sorties dédiées n'ont pas été configurées mais sont nécessaires pour pouvoir tourner correctement.
E70	Angle progr. plus petit que l'angle matrice	L'angle programmé est plus petit que l'angle de la matrice. Changez de matrice.
E71	Angle progr. plus petit que l'angle poinçon	L'angle programmé est plus petit que l'angle du poinçon. Changez de poinçon.
E72	Sécurité profondeur	L'angle calculé provoque une collision entre le poinçon, la matière, et la matrice, ce qui correspond à un pli en fond de matrice. L'opérateur doit confirmer pour continuer.
E73	Entrée digitale «Comm GV-PV coul» pas configurée	Durant la configuration (mise en service) de la CN, des entrées ou sorties dédiées n'ont pas été configurées mais sont nécessaires pour pouvoir tourner correctement.

MSG N°	MESSAGE	DESCRIPTION
E74	Codeur «Coulisseau» pas configuré	Ce message s'affiche sur les machines de type PL, où le codeur du coulisseau doit être configuré.
E75	Erreur pièce suivante	Ce message s'affiche en cas de problème avec la Fonction Pièce Suivante (voir page 27) . Il peut s'agir d'un problème lors du changement de mode, que la pièce suivante n'existe pas, ou qu'elle ne peut être lue.