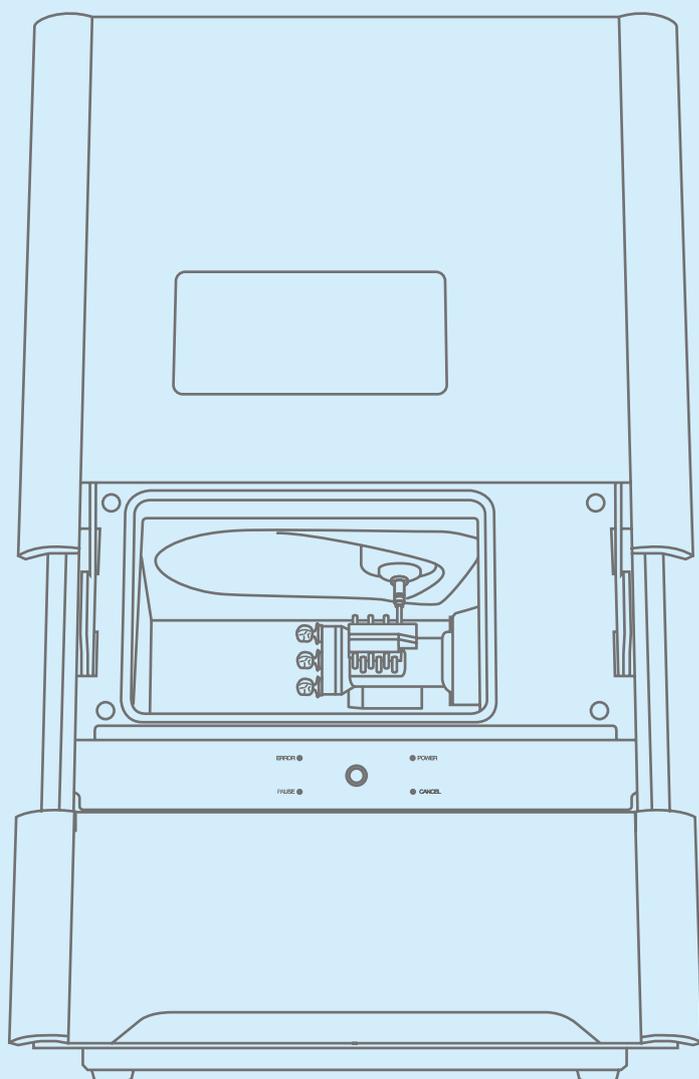


DWX-42W

Mode d'emploi



1

Opérations
élémentaires

2

Fraisage

3

Entretien

4

Fonctions utiles

5

Dépannage

1. Opérations élémentaires	4
Mise sous/hors tension	5
Mise sous tension	5
Mise hors tension	5
Opérations élémentaires avec VPanel	6
Qu'est-ce que 'VPanel'?	6
Afficher VPanel	6
Affichage de VPanel dans la barre des tâches	7
Utilisation du bouton [Emergency release]	8
Quitter VPanel	9
Indicateurs de la machine d'usinage	10
Indicateurs en façade	10
Signification des couleurs de l'éclairage	11
2. Fraisage	12
Vérifications avant usinage	13
Pièces usinables	13
Outils de fraisage utilisables	13
Préparer le système d'air comprimé (régler le régulateur)	13
Enregistrer des outils de fraisage	14
Enregistrer des outils de fraisage dans VPanel	14
Activer le changement automatique d'outils de fraisage en fin de vie	17
Commencer l'usinage	22
Etape 1: Faire le plein de liquide de refroidissement	22
Etape 2: Installer des outils de fraisage	28
Etape 3: Chauffage (bref) de l'unité de fraisage	29
Etape 4: Installation de la pièce	31
Etape 5: Transmettre des données d'usinage	32
Vérifier l'état de la machine	36
Vérifier l'état des données d'usinage	36
Vérifier la durée estimée d'usinage	37
Vérifier l'état de base de la machine	38
Vérifier le fonctionnement de la machine	40
Vérifier la durée de vie résiduelle des outils	41
Arrêt momentané ou annulation de l'usinage	42
Arrêt momentané ou annulation de l'usinage	42
Supprimer des données de fraisage en attente	43
Après la journée de travail	44
Entretien de la douille, nettoyage de la tige factice et vérification du flux du liquide	44
Nettoyage après le fraisage	51
3. Entretien	54
Précautions pour l'entretien	55
Précautions pour l'entretien	55
Entretien périodique	56
Calibrer la machine de fraisage (Correction)	56
Remplacer le liquide de refroidissement	61
Entretien et stockage du gabarit de correction automatique	67
Entretien du bol du régulateur	68
Nettoyer la buse du liquide de refroidissement	70
Remplacement de pièces usées	72
Remplacer l'unité de fraisage	72
Remplacer des outils de fraisage	72
Remplacer les filtres du liquide de refroidissement	72
Remplacer la douille	83

Repos prolongé/déplacement de la machine	88
Vidange du liquide de refroidissement	88
Fixer les cales.....	93
Chauffage (long) de l'unité de fraisage	95
4. Fonctions utiles	98
Etablir la connexion avec l'ordinateur	99
Connexion par réseau au lieu d'une connexion USB	99
Enregistrer plusieurs machines dans VPanel.....	108
Enregistrer plusieurs machines	108
Ajouter des machines connectées via USB.....	108
Ajouter des machines connectées par réseau	113
Utilisation avec plusieurs machines enregistrées dans VPanel	118
Sélectionner la machine à piloter.....	118
Afficher les machines disponibles et sélectionner la machine à utiliser	118
Changer la machine à enregistrer dans VPanel	119
Changer l'ordre d'affichage des machines	121
Réglages de notification par e-mail	122
Recevoir un e-mail indiquant l'état de la machine.....	122
Utiliser des codes NC	124
Méthode d'interprétation de valeur numérique de code NC.....	124
Fonction de correction avancée	125
Correction manuelle de la machine	125
Autres fonctions	127
Test d'outil après changement	127
Changer le nom de la machine affichée dans VPanel	128
Changer l'image de la machine affichée dans VPanel.....	129
Vérifier la version de VPanel/du système.....	130
Afficher les rapports système/logs d'erreur	131
Empêcher VPanel de démarrer lors du démarrage de l'ordinateur.....	132
5. Dépannage	133
Problèmes liés à la machine	134
La machine ne fonctionne pas/ne produit rien.....	134
Le bouton de fonctionnement est sans effet.....	134
VPanel ne reconnaît pas la machine.....	134
La machine reconnue par VPanel est affichée "OFFLINE".....	134
La machine ne reçoit pas de données ou n'agit pas en conséquence.....	135
L'ordinateur plante quand plusieurs machines sont branchées.....	135
Pas d'arrivée d'air comprimé	135
Echec de la correction automatique échoue	136
L'entretien de la douille est arrêté suite à une erreur	136
Qualité médiocre du fraisage	137
Le résultat du fraisage n'est pas bon	137
Ligne de niveau différent sur l'objet usiné	137
Les dimensions de l'objet usiné ne sont pas bonnes	137
Bords ébréchés sur l'objet usiné	138
Trou percé dans l'objet usiné	138
Problèmes d'installation	139
Installation distincte du pilote (connexion USB).....	139
Installation distincte du pilote (connexion réseau)	141
Installer séparément le logiciel et les modes d'emploi électroniques	141
Impossible d'installer le pilote	142
Désinstaller le pilote.....	146
Désinstaller VPanel.....	149
Connexion par réseau impossible (initialisation de l'adresse IP de la machine)	150

Messages d'erreur	151
Messages d'erreur.....	151
"1000-****" The % limit switch was not found.....	152
"1006-02**" The % axis position has been shifted.....	152
"101C-0000" The milling bur sensor was not found.....	153
"101D-000*" The % milling bur cannot be released.	153
"101D-010*" The % milling bur cannot be released. It might be broken from the root.....	154
"101E-000*" The % milling bur might be broken.....	155
"101F-000*" The % milling bur chucking has slipped out.	156
"1020/1021-000*" The % milling bur is too long/too short.....	157
"1022-000*" The % milling bur was not found.....	158
"1023-0000 to 1028-0000" Milling data error.....	159
"1029-0000" The spindle experienced an overload.	160
"102A-000*" The spindle experienced overcurrent.....	161
"102B-0000" The spindle motor temperature is too high.....	162
"102E-0000" The mechanical part has collided.	162
"1033-000*" The coolant has run out.	163
"1034-0000" The coolant tank is not installed.....	163
"1038-0000" Milling data error. No milling bur is selected.....	165
"103A-000*" DANGER!! The coolant is leaking!!.....	165
"103B-0000" The automatic correction is not yet finished.....	166
"103D-0000" Milling data error. The milling bur cannot reach the milling position.....	166
"105E-0000" The pressure of the compressed air is too high or low.....	167
"***_*_*_*_*" An unknown error occurred.	167

Nous vous remercions d' avoir opté pour ce produit.

- Pour garantir une utilisation correcte ainsi qu'une maîtrise parfaite du produit, veuillez lire intégralement ce mode d'emploi et le conserver dans un endroit sûr.
 - Au moment de l'achat, vérifiez que la "Garantie" fournie comporte bien l'adresse du revendeur, sa signature et la date d'achat. Conservez cette garantie dans un endroit sûr.
 - La copie ou le transfert non autorisé de ce manuel, en tout ou en partie, est interdit.
 - Le contenu de ce mode d'emploi ainsi que les caractéristiques de ce produit sont susceptibles d'être modifiés sans avis préalable.
 - Le mode d'emploi et le produit ont été préparés et testés avec tout le soin possible. Si vous trouvez la moindre erreur d'impression ou autre, veuillez en informer Roland DG.
 - DGSHAPE Corporation décline toute responsabilité pour toute perte ou dommage, direct ou indirect, pouvant résulter de l'utilisation de ce produit, que ce produit présente ou non un dysfonctionnement.
 - DGSHAPE Corporation décline toute responsabilité pour toute perte ou dommage, direct ou indirect, pouvant être engendré à travers un article fabriqué avec ce produit.
-

<http://www.dgshape.com/>

Les noms de firmes et de produits figurant dans ce manuel sont les marques commerciales ou déposées de leurs détenteurs respectifs.

Copyright © 2018 DGSHAPE Corporation

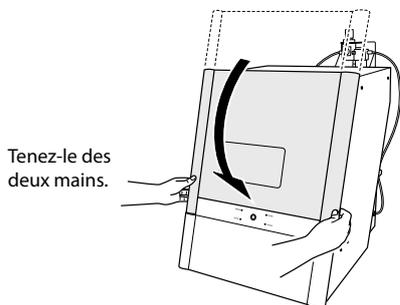
1. Opérations élémentaires

Mise sous/hors tension	5
Mise sous tension	5
Mise hors tension.....	5
Opérations élémentaires avec VPanel	6
Qu'est-ce que 'VPanel'?	6
Afficher VPanel.....	6
Affichage de VPanel dans la barre des tâches.....	7
Utilisation du bouton [Emergency release]	8
Quitter VPanel.....	9
Indicateurs de la machine d'usinage	10
Indicateurs en façade.....	10
Signification des couleurs de l'éclairage	11

Mise sous/hors tension

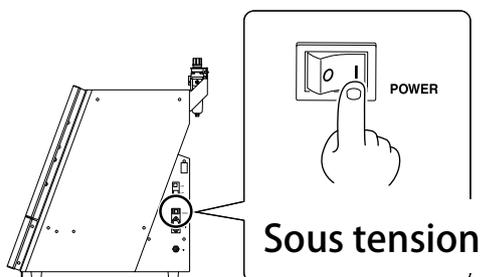
Mise sous tension

- 1 Fermez le couvercle avant.



- 2 Activez le commutateur d'alimentation de la machine.

L'initialisation de la machine commence. Quand le témoin d'état cesse de clignoter et reste allumé (en bleu), les opérations initiales sont terminées.

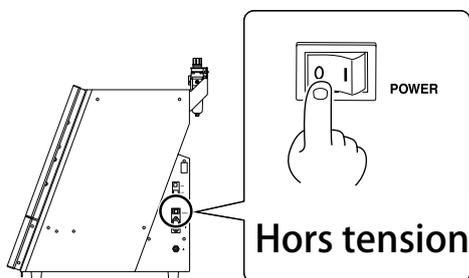


La machine et le compresseur doivent rester sous tension en permanence.

- La mise hors tension de la machine engendre une condensation à l'intérieur de la machine, ce qui peut entraîner des dysfonctionnements.
- Si le compresseur est hors tension, l'unité de fraisage de la machine n'aura plus d'air comprimé, ce qui peut entraîner des dysfonctionnements.

Mise hors tension

Coupez le commutateur d'alimentation.



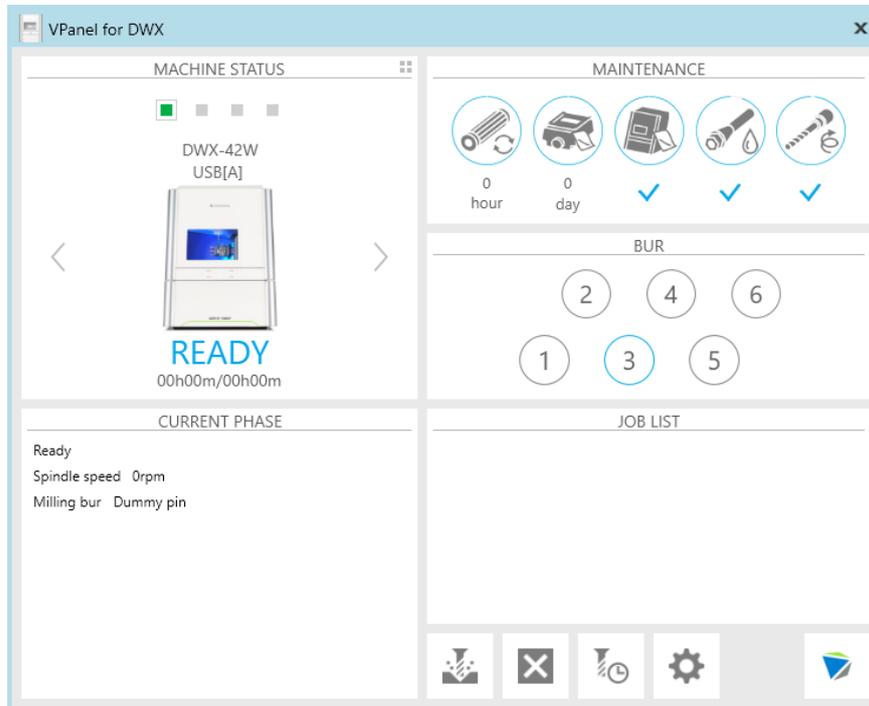
Opérations élémentaires avec VPanel

Qu'est-ce que 'VPanel'?

"VPanel" est une application qui permet de piloter une machine de fraisage sur écran d'ordinateur. Ses fonctions permettent de transmettre des données d'usinage, d'effectuer des entretiens et diverses corrections. Ce "panneau virtuel" affiche aussi les messages d'erreur de la machine de fraisage.

Quand plusieurs machines sont branchées, la machine affichée dans la section "MACHINE STATUS" est la machine concernée.

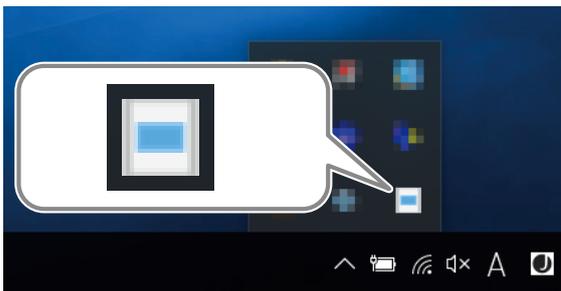
[Guide d'installation \(Installer le logiciel\)](#)



Afficher VPanel

Cliquez sur l'icône  (VPanel) dans la barre des tâches sur le bureau.

VPanel s'affiche. Si la barre des tâches ne contient pas d'icône , lancez le logiciel à partir de la page ou du menu "Démarrer" de Windows.



Démarrage à partir de la page ou du menu 'Démarrer' de Windows

Windows 10 et 7

Dans le menu "Démarrer", cliquez sur [Toutes les applications] (ou [Tous les programmes]), [VPanel for DWX] puis sur [VPanel for DWX].

Windows 8.1

Cliquez sur  à l'écran de démarrage. A la page des applications, cliquez sur l'icône [VPanel for DWX] sous "VPanel for DWX".

Memo: VPanel sert de logiciel résident.

VPanel travaille en permanence pour gérer la machine d'usinage, envoyer des e-mails* etc. Il est donc conseillé de configurer VPanel pour qu'il démarre automatiquement en même temps que l'ordinateur.

Un clic sur  dans le coin supérieur droit de la fenêtre principale minimise la fenêtre de l'application dans la barre des tâches. La fenêtre de l'application disparaît de l'écran mais le programme tourne toujours. Tant que VPanel tourne,  est affiché dans la barre des tâches.

* Les e-mails sont envoyés quand une tâche est terminée ou si une erreur se produit. (☞ "Réglages de notification par e-mail", p. 122)

Affichage de VPanel dans la barre des tâches

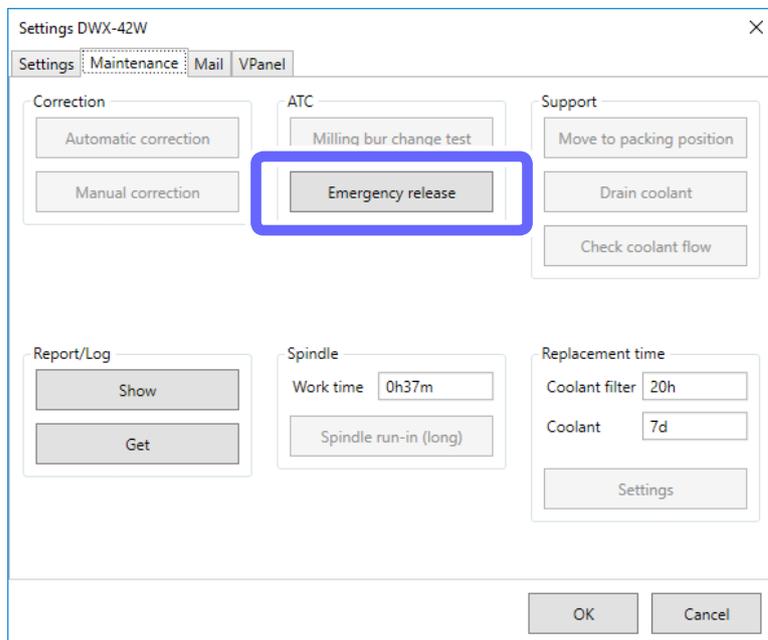
Quand l'icône VPanel est affichée dans la barre des tâches, l'état de la machine de fraisage branchée est constamment vérifié. L'affichage de l'icône VPanel change selon l'état de la machine. La signification des affichages est donnée ci-dessous.

	Indique qu'au moins une des machines de fraisage branchées est prête (en ligne).
	Indique que toutes les machines de fraisage branchées sont hors ligne.
	Indique qu'une erreur s'est produite sur au moins une des machines de fraisage branchées. En pointant la souris sur cette icône, vous pouvez voir sur quelle machine l'erreur s'est produite.
	Des messages s'affichent automatiquement en cas d'erreur, durant le fraisage etc. Après la disparition du message, vous pouvez pointer la souris sur cette icône pour afficher l'état de chaque machine connectée ("Ready", "Milling", "Finished", "Completed" ou "Offline"). Dans ce cas, effectuez l'opération préconisée par le message.

Utilisation du bouton [Emergency release]

Si les opérations initiales ne peuvent pas être effectuées car l'outil est coincé par la pièce, par exemple, vous pouvez utiliser le bouton [Emergency release] (relâchement d'urgence) pour libérer l'outil de l'unité de fraisage.

- 1 **Mettez la machine hors tension.**
☞ "Mise hors tension", p. 5
- 2 **Ouvrez le couvercle avant.**
- 3 **Mettez la machine sous tension.**
☞ "Mise sous tension", p. 5
- 4 **Affichez VPanel.**
☞ "Afficher VPanel", p. 6
- 5 **Cliquez sur l'onglet [Maintenance] puis sur [Emergency release].**

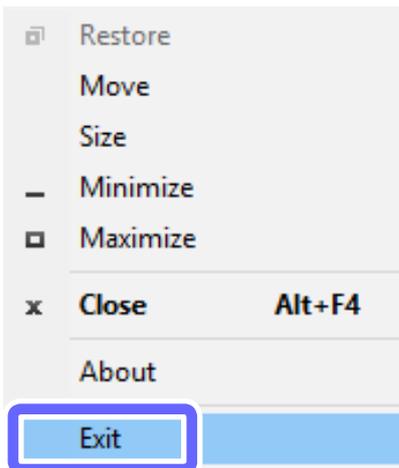


Quitter VPanel

- 1 Cliquez sur  dans le coin supérieur gauche de la fenêtre VPanel.



- 2 Cliquez sur [Exit].

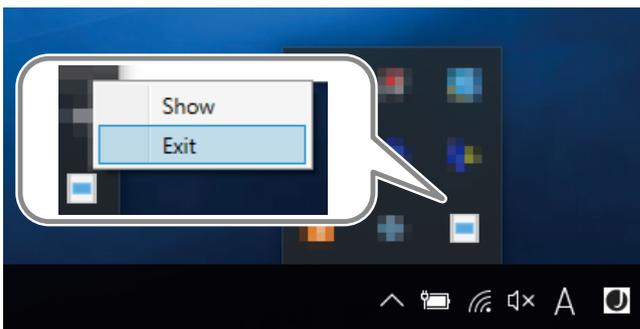


Memo 1:

Vous pouvez effectuer la même opération en faisant un clic droit dans la barre de titre de la fenêtre VPanel.

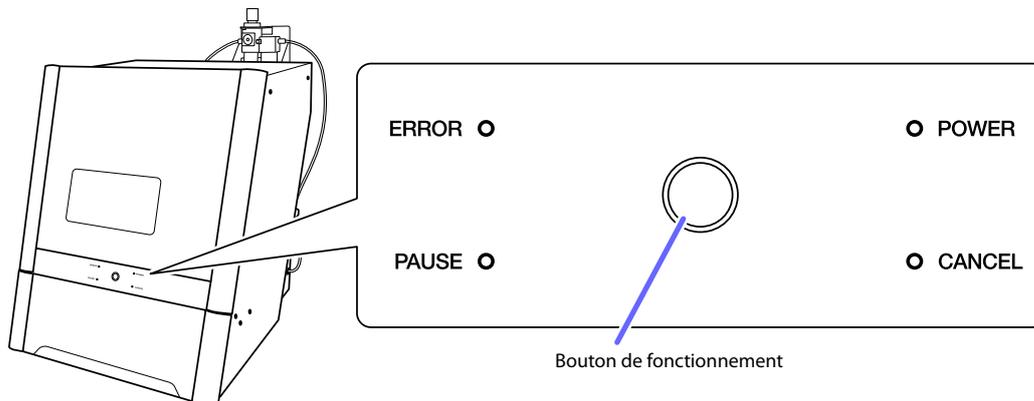
Memo 2:

Vous pouvez effectuer la même opération en faisant un clic droit sur  dans la barre des tâches.



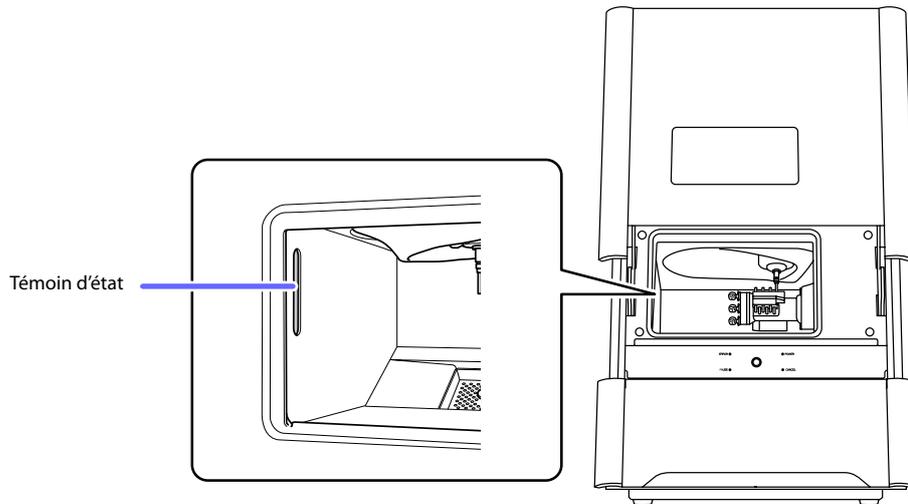
Indicateurs de la machine d'usinage

Indicateurs en façade



ERROR	Il clignote quand une erreur s'est produite.		
PAUSE	Il s'allume quand la machine est en pause. Il clignote durant le fonctionnement (à partir du moment où vous actionnez le bouton de fonctionnement jusqu'à l'arrêt de la machine).		
POWER	Il s'allume quand la machine est sous tension.		
CANCEL	Il clignote quand des données sont annulées et durant l'initialisation. Les données de fraisage reçues alors que ce témoin clignote sont annulées.		
Bouton de fonctionnement	Il clignote durant les opérations initiales et quand les mécanismes à proximité de l'unité de fraisage sont actifs. Ce bouton est allumé dans toute autre circonstance quand la machine est sous tension.		
	Durant l'usinage	Pression	Interrompt ou reprend l'opération. Supprime certaines erreurs. ☞ "Messages d' erreur" , p. 151
		Pression maintenue	Annule l'usinage ou efface certaines erreurs. ☞ "Messages d' erreur" , p. 151
	En veille	Pression	Tourne l'axe rotatif de 180°.
Pression maintenue		Supprime certaines erreurs (quand une erreur s'est produite). ☞ "Messages d' erreur" , p. 151	

Signification des couleurs de l'éclairage



	Bleu	Allumé	Le couvercle avant est fermé en mode de veille.
		Clignotant	Durant les opérations initiales ou l'entretien en mode de veille.
	Blanc	Allumé	Le fraisage est en cours ou en pause. Ou le couvercle avant est ouvert en mode de veille.
	Jaune	Allumé	<p>Une erreur s'est produite. Suite à une erreur de ce niveau, l'usinage peut être repris immédiatement après la suppression de l'erreur. Vérifiez la description de l'erreur dans VPanel. Appuyez sur le bouton de fonctionnement de la machine pour reprendre le fraisage.</p> <p>☞ "Messages d' erreur" , p. 151</p>
	Rouge	Allumé	<p>Une erreur s'est produite. Le niveau de cette erreur est tel que l'usinage ne peut pas être repris immédiatement. Il faut recommencer l'usinage à partir du début. Vérifiez la description de l'erreur dans VPanel. L'usinage s'arrête dès que l'erreur se produit.</p> <p>☞ "Messages d' erreur" , p. 151</p>
		Clignotant	<p>Une erreur grave s'est produite. Coupez l'alimentation puis vérifiez la nature de l'erreur indiquée dans VPanel. L'usinage s'arrête dès que l'erreur se produit.</p> <p>☞ "Messages d' erreur" , p. 151</p>
	Eteint		La machine est en veille ou l'alimentation est coupée.

2. Fraisage

Vérifications avant usinage.....	13
Pièces usinables	13
Outils de fraisage utilisables	13
Préparer le système d'air comprimé (régler le régulateur).....	13
Enregistrer des outils de fraisage	14
Enregistrer des outils de fraisage dans VPanel.....	14
Activer le changement automatique d'outils de fraisage en fin de vie	17
Commencer l'usinage.....	22
Step 1: Faire le plein de liquide de refroidissement	22
Step 2: Installer des outils de fraisage	28
Step 3: Chauffage (bref) de l'unité de fraisage	29
Step 4: Installation de la pièce	31
Step 5: Transmettre des données d'usinage.....	32
Vérifier l'état de la machine	36
Vérifier l'état des données d'usinage.....	36
Vérifier la durée estimée d'usinage.....	37
Vérifier l'état de base de la machine	38
Vérifier le fonctionnement de la machine	40
Vérifier la durée de vie résiduelle des outils.....	41
Arrêt momentané ou annulation de l'usinage.....	42
Arrêt momentané ou annulation de l'usinage	42
Supprimer des données de fraisage en attente	43
Après la journée de travail	44
Entretien de la douille, nettoyage de la tige factice et vérification du flux du liquide.....	44
Nettoyage après le fraisage	51

Vérifications avant usinage

⚠ ATTENTION Fixez convenablement l'outil de fraisage et la pièce. Après avoir tout fixé, vérifiez qu'aucune clé ou autre objet n'a été oublié dans la machine.

Faute de quoi, ces objets risquent d'être violemment expulsés de la machine et de blesser quelqu'un.

⚠ ATTENTION Ne déplacez jamais l'unité de l'axe Z avec les mains.

Cela risque d'entraîner une panne.

Pièces usinables

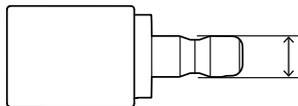
Matériaux

- Vitrocéramique
- Résines composites

Type et dimensions de la pièce

- Type: Avec broche
- Nombre maximum de pièces montables: 3
- Taille maximum de pièce montable: 40 (W) _ 20 (D) _ 20 (H) mm
- * La taille de la pièce est néanmoins limitée par le nombre de pièces montées dans la machine et le nombre de pièces montables dépend de la taille des pièces montées.

Diamètre de la broche: 6mm



±0,02

Outils de fraisage utilisables

- Outil de fraisage dédié

Préparer le système d'air comprimé (régler le régulateur)

Pression recommandée

- 0,18 MPa~0,22 MPa

Enregistrer des outils de fraisage

Enregistrer des outils de fraisage dans VPanel

L'enregistrement des outils de fraisage dans VPanel présente les avantages suivants.

- La durée d'utilisation de l'outil peut être gérée.
- La fonction "Intelligent Tool Control" (ITC) qui garantit la qualité du travail et permet un usinage prolongé en continu est disponible.

Intelligent Tool Control (ITC)

La fonction "Intelligent Tool Control" (ITC) permet de remplacer un outil usé par un neuf (même en cours d'usinage) sur base du réglage "Replacement time" de l'outil. L'utilisation de la fonction ITC permet d'effectuer un usinage long de façon continue tout en maintenant la qualité de fraisage.

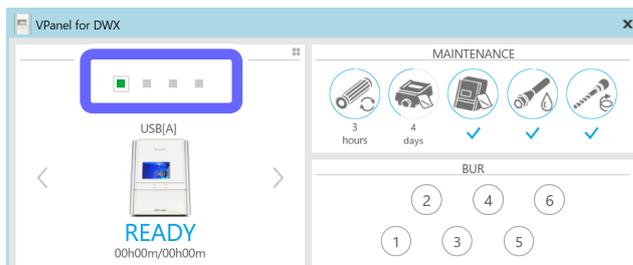
☞ "Activer le changement automatique d'outils de fraisage en fin de vie", p. 17

1. Enregistrer les outils

1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

2 Sélectionnez la machine concernée.

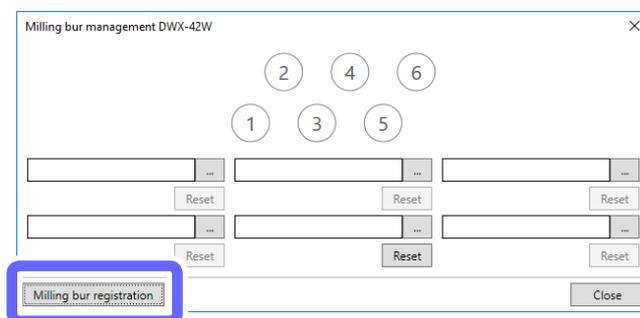


3 Cliquez sur .



La fenêtre "Milling bur management" apparaît.

4 Cliquez sur [Milling bur registration].



La fenêtre "Milling bur registration" apparaît.

5 Cliquez sur [Add milling bur].

The screenshot shows a dialog box titled 'Milling bur registration DWX-42W'. At the top, there is a table with columns: 'Milling bur name', 'Work time <1>', 'Work time <2>', 'Work time <3>', and 'Replacement time'. Below the table is the 'Milling bur info' section, which includes input fields for 'Milling bur name' and 'Replacement time' (000 h 00 m), and three 'Work time' fields (Work time <1>, Work time <2>, Work time <3>), each with a time selector (000 h 00 m). At the bottom, there are buttons for 'Add milling bur' (highlighted with a blue box), 'Remove milling bur', 'Save', and 'Close'.

Un nouvel outil de fraisage est ajouté à la liste d'outils.

6 Cliquez sur le nouvel outil de fraisage ajouté à la liste d'outils puis entrez un nom sous "Milling bur name".

The screenshot shows the same dialog box. The table now contains one entry: 'New bur 01' with '000h00m' in all four columns. The 'Milling bur name' input field is highlighted with a blue box and contains the text 'New bur 01'. The 'Replacement time' field is set to '0 h 00 m'. The 'Add milling bur' button is no longer highlighted.

7 Entrez la durée de vie de l'outil sous "Remplacement time" (depuis le début de son utilisation jusqu'à son remplacement).

La durée de vie d'un outil de fraisage varie selon le type.

The screenshot shows the 'Milling bur info' section. The 'Replacement time' field is highlighted with a blue box and contains the value '050 h 00 m'. The 'Milling bur name' field contains 'New bur 01'. The 'Work time' fields are empty.

Remarque: Entrée des valeurs 'Work time'

Si vous utilisez un outil qui a déjà été utilisé, entrez la durée d'utilisation sous "Work time <1>".

The screenshot shows the 'Milling bur info' section. The three 'Work time' fields (Work time <1>, Work time <2>, Work time <3>) are highlighted with a blue box and each contains the value '000 h 00 m'. The 'Replacement time' field contains '050 h 00 m'.

8 Cliquez sur [Save].

Le nom de l'outil et sa durée de vie sont enregistrés dans la liste d'outils.

9 Si vous voulez continuer à enregistrer des outils de fraisage, recommencez les opérations **5** à **8**.

10 Cliquez sur [Close].

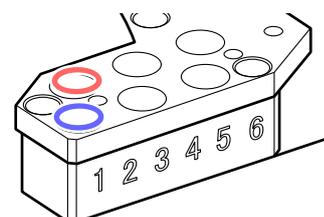
La fenêtre "Milling bur registration" se ferme.

2. Assigner les numéros de logement aux outils de fraisage

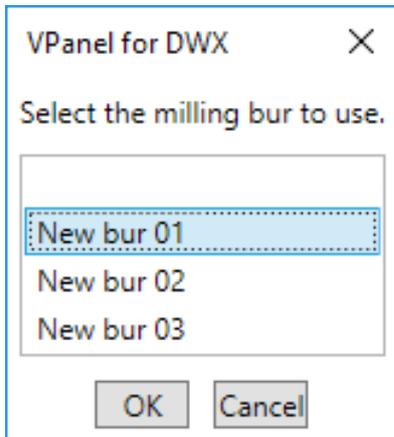
1 Cliquez sur .

Remarque

Les numéros encerclés dans la fenêtre "Milling bur management" correspondent aux numéros de logement de la machine. De plus, l'ordre des numéros dans les cercles correspond à la zone de sélection d'outil.



- 2 Cliquez sur l'outil à utiliser puis cliquez sur [OK].
Sélectionnez l'outil approprié pour le numéro du logement en question.



- 3 Après avoir sélectionné tous les outils, cliquez sur [Close].

Activer le changement automatique d'outils de fraisage en fin de vie

Cette machine peut être réglée de sorte à remplacer automatiquement, durant le fraisage, un outil en fin de vie par un autre du même type. Cette fonction est appelée "Intelligent Tool Control" (ITC).
Vous pouvez enregistrer jusqu'à trois outils de fraisage de même type.

Intelligent Tool Control (ITC)

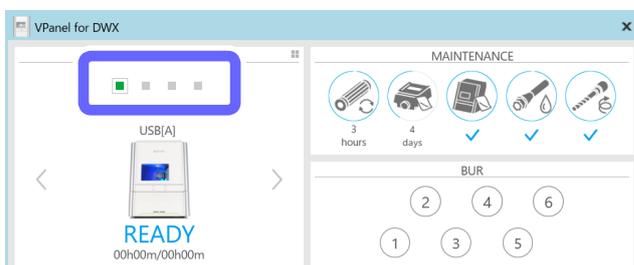
La fonction "Intelligent Tool Control" (ITC) permet de remplacer un outil utilisé par un neuf (même en cours d'usinage) sur base du réglage "Replacement time" de l'outil. L'utilisation de la fonction ITC permet d'effectuer un usinage long de façon continue tout en maintenant la qualité de fraisage.

1. Enregistrer le premier outil de fraisage

- 1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

- 2 Sélectionnez la machine concernée.

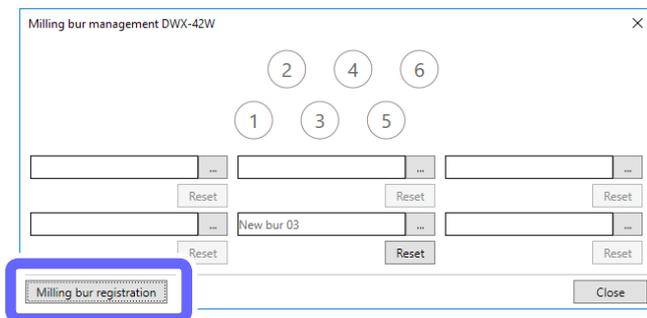


- 3 Cliquez sur .



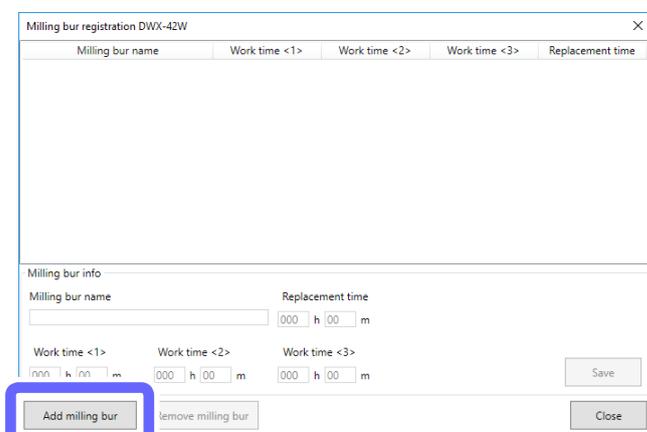
La fenêtre "Milling bur management" apparaît.

4 Cliquez sur [Milling bur registration].



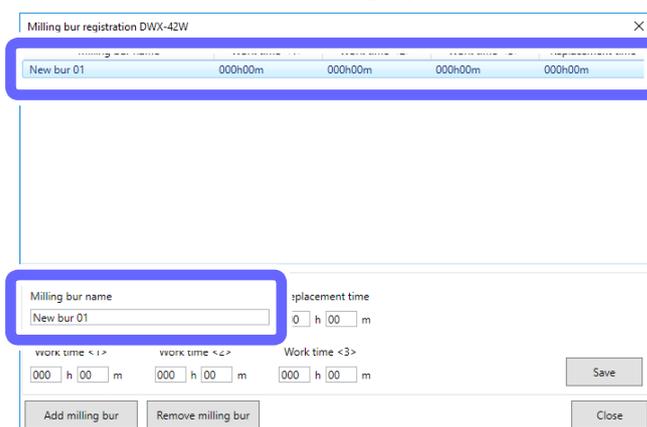
La fenêtre "Milling bur registration" apparaît.

5 Cliquez sur [Add milling bur].



Un nouvel outil de fraisage est ajouté à la liste d'outils.

6 Cliquez sur le nouvel outil de fraisage ajouté à la liste d'outils puis entrez un nom sous "Milling bur name".



- 7** Entrez la durée de vie de l'outil sous "Replacement time" (depuis le début de son utilisation jusqu'à son remplacement).

La durée de vie d'un outil de fraisage varie selon le type.

Remarque: Entrée des valeurs 'Work time'

Si vous utilisez un outil qui a déjà été utilisé, entrez la durée d'utilisation sous "Work time <1>". Si le deuxième ou le troisième outil a déjà été utilisé, entrez la durée d'utilisation sous "Work time <2>" ou "Work time <3>" respectivement.

- 8** Cliquez sur [Save].

Le nom de l'outil et sa durée de vie sont enregistrés dans la liste d'outils.

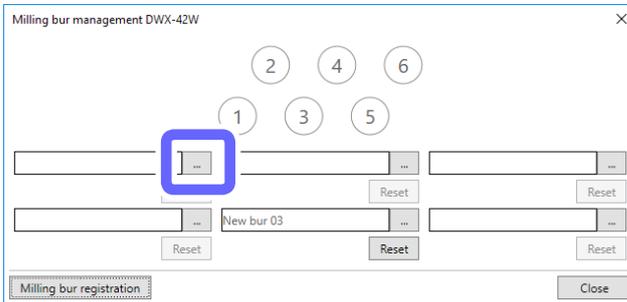
Milling bur name	Work time <1>	Work time <2>	Work time <3>	Replacement time
New bur 01	000h00m	000h00m	000h00m	050h00m

- 9** Cliquez sur [Close].

La fenêtre "Milling bur registration" se ferme.

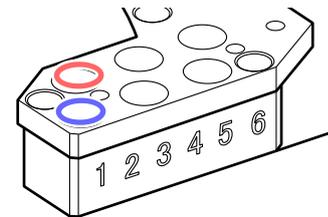
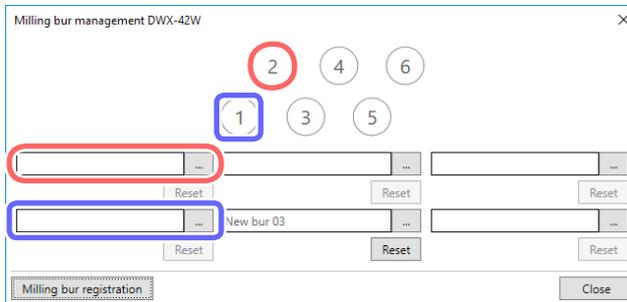
2. Assigner le numéro de logement au premier outil de fraisage

1 Cliquez sur .



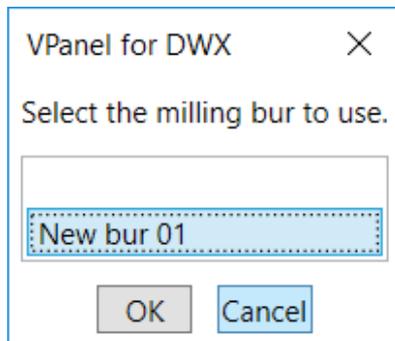
Remarque

Les numéros encadrés dans la fenêtre "Milling bur management" correspondent aux numéros de logement de la machine. De plus, l'ordre des numéros dans les cercles correspond à la zone de sélection d'outil.



2 Cliquez sur l'outil à utiliser puis cliquez sur [OK].

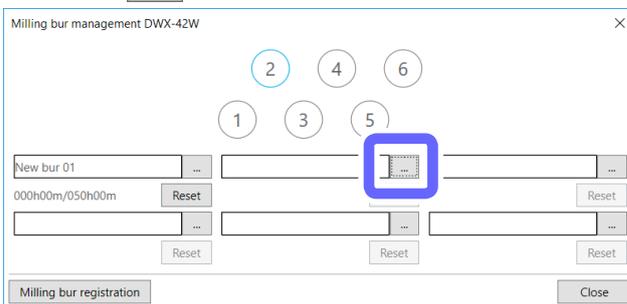
Sélectionnez l'outil approprié pour le numéro du logement à utiliser.



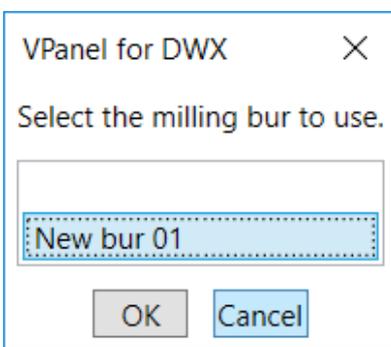
3 Cliquez sur [Close].

3. Assigner un numéro de logement aux deuxième et troisième outils de fraisage

- 1 Cliquez sur [...] pour choisir le logement dans lequel placer le deuxième outil de fraisage.



- 2 Cliquez sur un outil de fraisage ayant le même nom que le premier outil puis cliquez sur [OK].



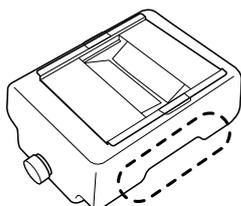
- 3 Recommencez les opérations 1 et 2 pour assigner un logement au troisième outil.

Commencer l'usinage

Etape 1: Faire le plein de liquide de refroidissement

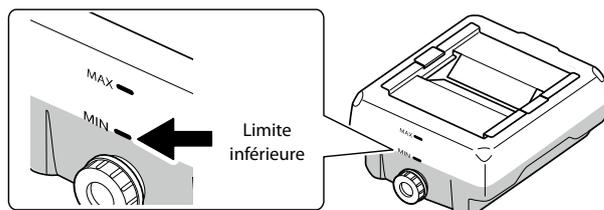
⚠ ATTENTION Ne remplissez pas trop et n'inclinez pas le réservoir.
L'orifice de remplissage du réservoir est ouvert. Si vous remplissez trop le réservoir ou si vous l'inclinez, le liquide déborde.

⚠ ATTENTION Pour soulever ou abaisser le réservoir, tenez-le aux endroits indiqués dans l'illustration.
Faute de quoi, vous risquez de vous coincer les doigts et de vous blesser.



Situations nécessitant cette tâche

- Lors de la première utilisation de la machine.
- Lorsque le niveau atteint la limite inférieure.



* Après une certaine durée d'utilisation, le liquide de refroidissement doit être remplacé.

☞ "Remplacer le liquide de refroidissement", p. 61

Éléments à préparer séparément

- Eau: Utilisez de l'eau douce ou purifiée. L'eau dure risque d'avoir un effet néfaste sur la durée de vie de l'outil et la qualité du produit.
- Additif (ZAW-1000D): Vous devez préparer l'additif désigné séparément. Pour acheter cet élément, contactez votre revendeur Roland DG agréé.
- Réactif chélatant (ZCH-100D): Vous devez préparer l'additif désigné séparément. Pour acheter cet élément, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

Manipulation des additifs

- Conservez les additifs dans un lieu frais et sombre.
- Suite aux caractéristiques des composants, la couleur peut changer et des constituants solides peuvent se déposer mais cela n'empêche pas l'utilisation des additifs.
- En cas de dépôts de composants, secouez légèrement le conteneur pour mélanger les composants avant usage.

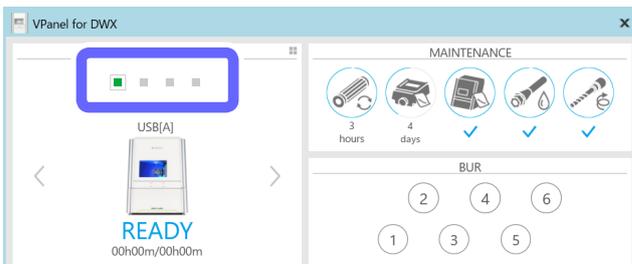
Remplissage

1. Retirer le réservoir de liquide de refroidissement

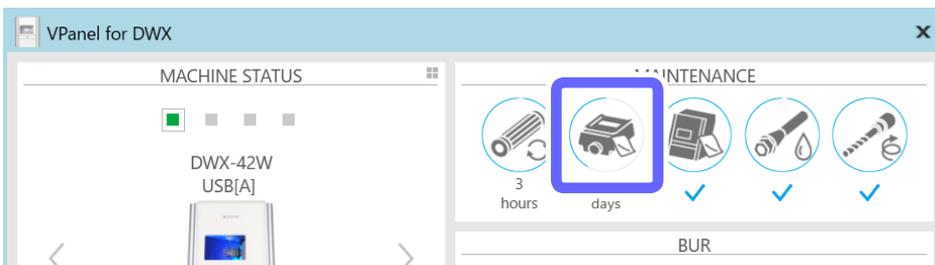
1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

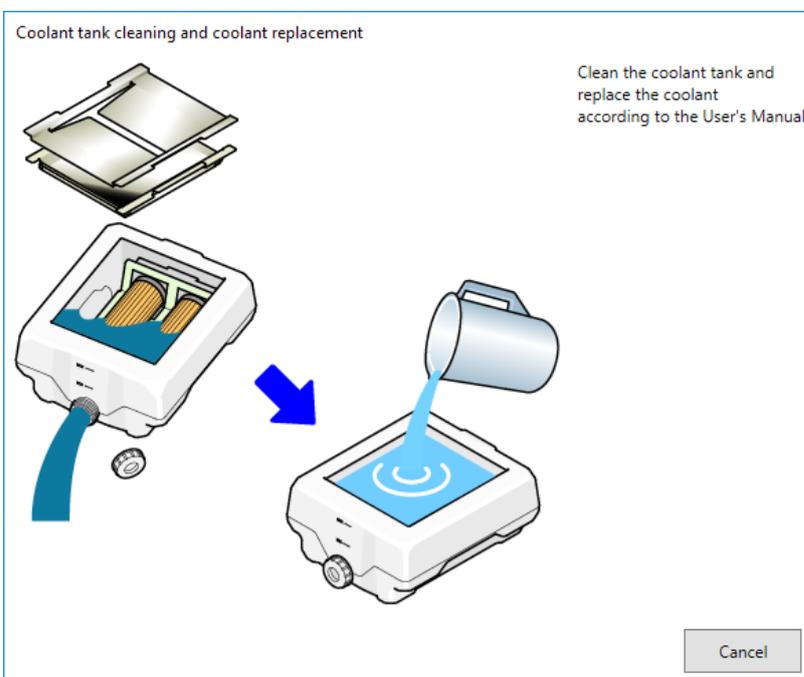
2 Sélectionnez la machine concernée.



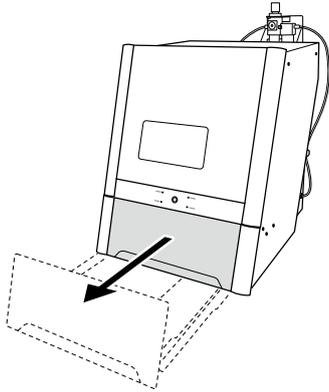
3 Cliquez sur .



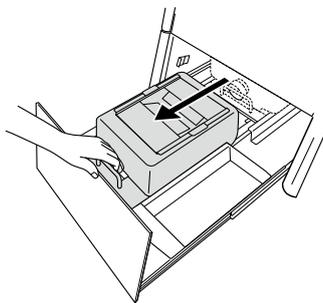
La fenêtre suivante s'affiche.



- 4 Ouvrez le couvercle inférieur.



- 5 Extrayez le réservoir.



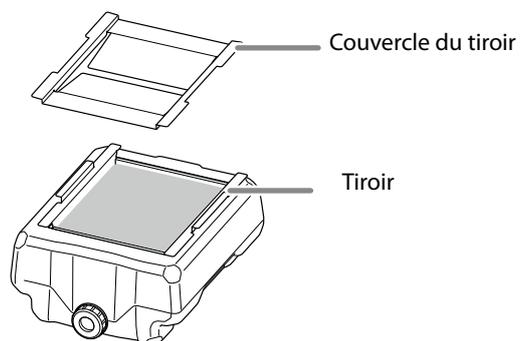
Important

Maniez doucement le réservoir. Un maniement brutal risque de provoquer des projections de liquide.

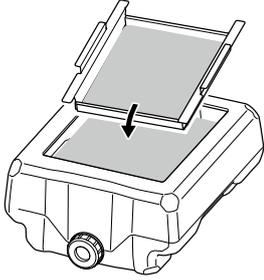
- 6 Retirez le réservoir.

2. Faire le plein de liquide de refroidissement

- 1 Retirez le couvercle du tiroir du réservoir.



- 2 Inclinez légèrement le tiroir du réservoir pour verser le liquide accumulé dans le réservoir.



- 3 Préparez le liquide de refroidissement.

Pour le préparer, mélangez l'eau, l'additif (ZAW-1000D) et le réactif chélatant (ZCH-100D) selon des proportions fixes. Utilisez la mesure fournie pour effectuer le mélange.

- ① Eau: Mélangez l'eau et l'additif selon un rapport de "95:5" (eau:additif).

Il est inutile d'agiter la solution.

La capacité du réservoir est d'environ 5L. Pour remplir le réservoir, utilisez 4750ml d'eau et 250ml d'additif.

- ② Solution eau + additif: Mélangez la solution eau + additif et le réactif chélatant selon le rapport "400:1" (solution eau + additif:réactif chélatant).

Il est inutile d'agiter la solution.

Pour remplir le réservoir, utilisez 5000ml de solution d'eau + additif et 12,5ml de réactif chélatant.



- ① Eau:additif= 95:5

* Pour le remplissage du réservoir: eau= 4.750ml et additif= 250ml

- ② Solution eau + additif: réactif chélatant= 400:1

* Pour le remplissage du réservoir: solution eau + additif= 5000ml et réactif chélatant= 12,5ml

ATTENTION Veillez à utiliser l'additif préconisé.

Les additifs ralentissent la dégradation du liquide de refroidissement et contribuent à l'efficacité et la qualité de l'usinage. De plus, si aucun additif n'est utilisé, une odeur désagréable peut émaner du liquide de refroidissement.

ATTENTION Veillez à utiliser le réactif chélatant préconisé.

Le réactif chélatant rend inactif le calcium ainsi que d'autres substances semblables de l'eau: cela facilite le nettoyage de la poudre de fraisage qui adhère à la machine et aux outils après le travail.

Veillez consulter la fiche de données de sécurité (FDS) appropriée pour connaître les substances chimiques utilisées dans l'additif et le réactif chélatant ainsi que les mesures de sécurité à observer.

Contactez votre revendeur DGSHAPE Corporation agréé ou rendez-vous sur notre site web (<http://www.dgshape.com/>) pour acheter les additifs.

Important

Rajoutez 12,5ml de réactif chélatant au liquide de refroidissement dans les cas suivants:

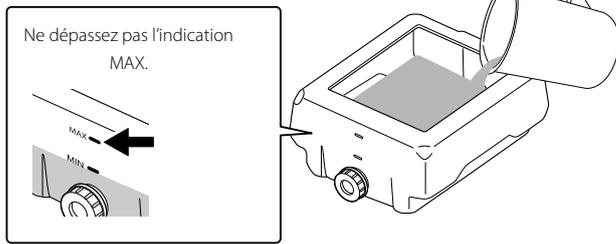
- Les résidus de fraisage adhèrent facilement à l'intérieur de la machine.
- La durée de fraisage excède 8 heures, que les résidus de fraisage adhèrent ou non à la machine.

☞ "Etape 1: Faire le plein de liquide de refroidissement", p. 22

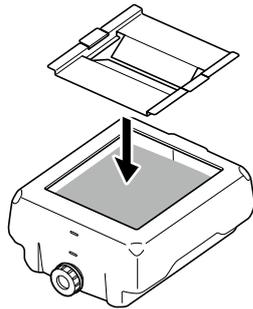
Memo

Les proportions requises pour faire environ un litre de liquide de refroidissement sont indiquées sur l'étiquette apposée près du réservoir.

4 Remplissage/remplacement du liquide de refroidissement

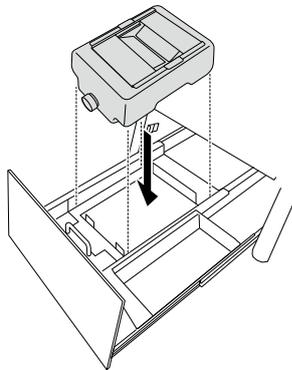


5 Après avoir rempli le réservoir, remettez le tiroir et son couvercle sur le réservoir.



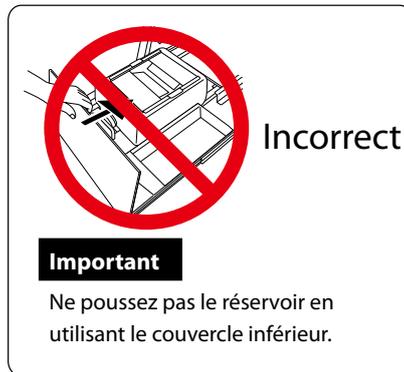
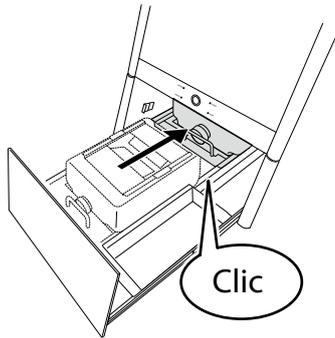
3. Remettre le réservoir en place

1 Remettez le réservoir en place.



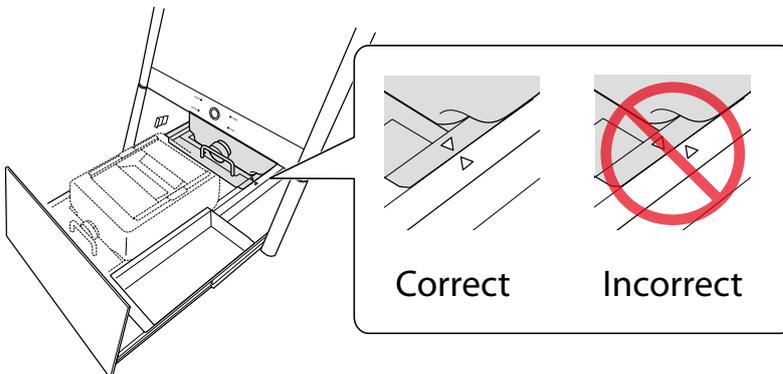
2 Pousser le réservoir vers l'arrière de la machine.

Poussez le réservoir jusqu'à ce que vous sentiez un déclic.



Remarque

Alignez le symbole ▷ situé sur le côté droit du réservoir avec le symbole ◁ de la machine.



Important

Maniez doucement le réservoir. Un maniement brutal risque de provoquer des projections de liquide.

3 Fermez le couvercle inférieur.

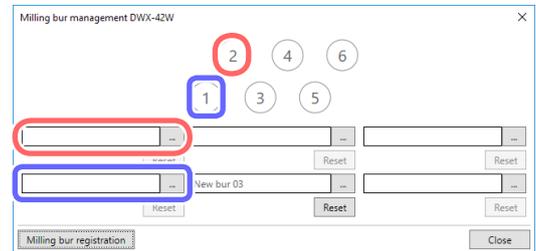
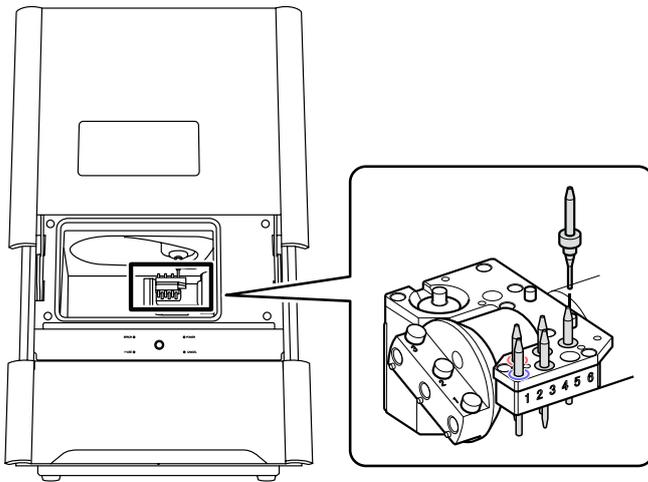
Le remplissage du réservoir de liquide de refroidissement est terminé.

Etape 2: Installer des outils de fraisage

- 1 Ouvrez le couvercle avant.
- 2 Installez les outils de fraisage dans les logements en fonction des réglages effectués dans la fenêtre "Milling bur management" de VPanel.
Placez les outils d'usinage dans les logements 1 à 6 du chargeur ATC.

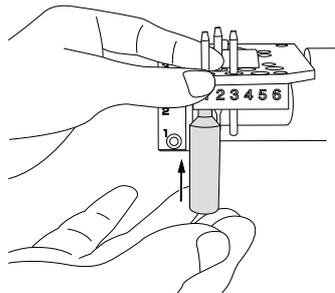
Important

- Installez les outils de fraisage en orientant leur pointe vers le bas.
- Poussez les outils de fraisage jusqu'à ce que le haut du porte-outil soit à la même hauteur que la surface du chargeur ATC.
- Ne placez pas d'outil de fraisage dans le logement de la tige factice.



Memo: Si un outil de fraisage est difficile à extraire (utilisation du gabarit d'extraction d'outil)

Si un outil de fraisage est difficile à extraire, utilisez le gabarit d'extraction d'outil.



Insérez l'extrémité de l'outil dans l'extrémité (étroite) du gabarit d'extraction d'outil puis poussez l'outil vers le haut.

ATTENTION

Méfiez-vous de la pointe et d'autres bords acérés.

Ne touchez pas la pointe de l'outil ni d'autres bords acérés. Vous risqueriez de vous blesser.

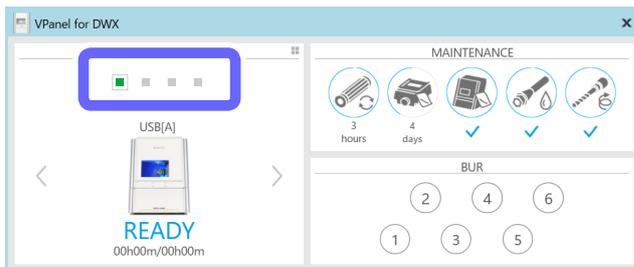
Etape 3: Chauffage (bref) de l'unité de fraissage

Veillez à effectuer les opérations suivantes avant la journée de travail. Ces opérations sont indispensables pour préserver la machine en bon état de marche et assurer une qualité optimale de l'usinage. Si ces tâches ne sont pas effectuées, un message apparaîtra dans "VPanel" pour vous inciter à les faire.

1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

2 Sélectionnez la machine concernée.



3 Cliquez sur .

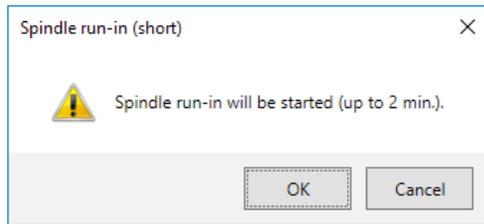


Memo

Si l'icône  apparaît, un chauffage long est nécessaire. Voyez "Chauffage (long) de l'unité de fraissage", p. 95 et effectuez le chauffage. !!



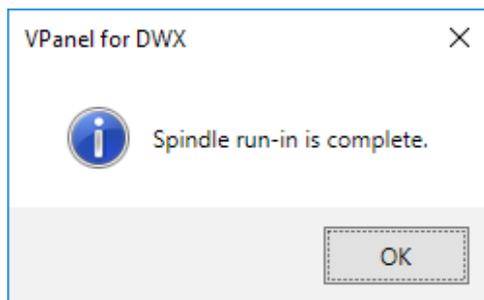
4 Cliquez sur [OK].



Le chauffage (bref) de l'unité de fraisage démarre. Le témoin de la machine clignote en bleu. La durée résiduelle de l'opération est affichée dans "VPanel".



5 Quand la fenêtre suivante apparaît, cliquez sur [OK].



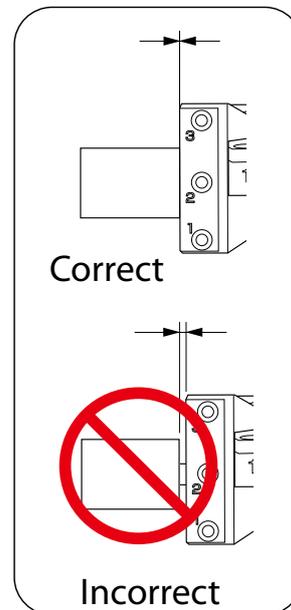
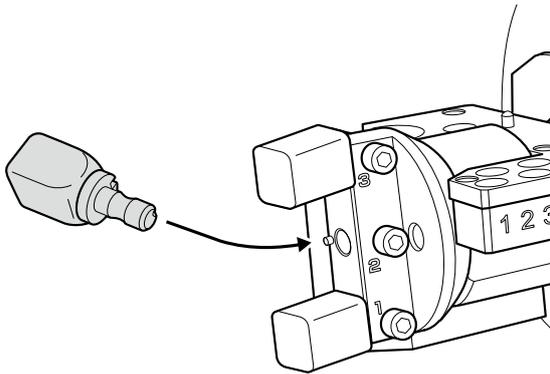
Etape 4: Installation de la pièce

1 Ouvrez le couvercle avant.

Insérez la broche de la pièce dans l'orifice de l'axe rotatif.

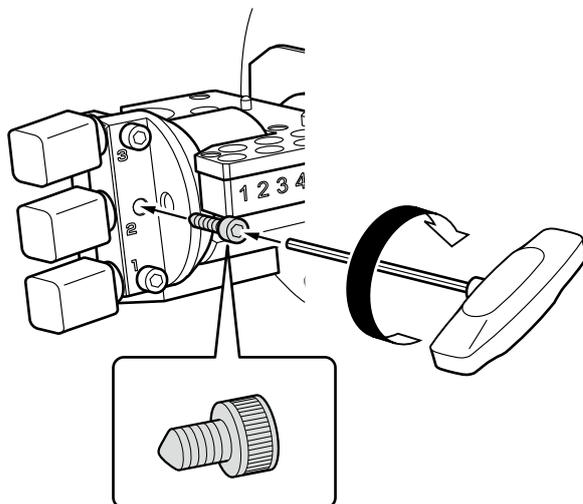
Alignez l'encoche à la base de la tige de la pièce avec la saillie sur l'axe rotatif afin de supprimer tout espace entre les surfaces.

Vous pouvez installer trois pièces maximum.



2 Fixez bien la pièce avec une vis de fixation.

Serrez-la avec un tournevis hexagonal.



3 Fermez le couvercle avant.

Etape 5: Transmettre des données d'usinage

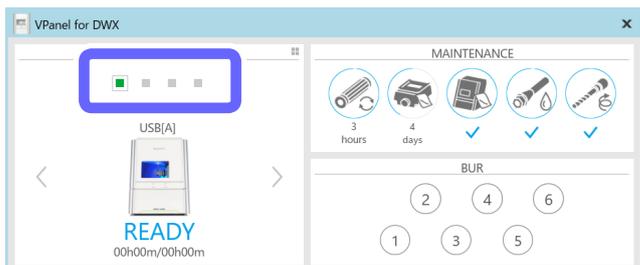
* Vous pouvez aussi utiliser un logiciel FAO disponible dans le commerce pour créer des données d'usinage. Pour en savoir plus sur les logiciels FAO compatibles, contactez votre revendeur Roland DG agréé.



ATTENTION Ne placez pas de dispositifs électroniques à proximité de cette machine.

Comme le liquide de refroidissement circule dans cette machine, il peut y avoir des projections d'eau lors de l'ouverture du couvercle avant. Pour éviter tout problème, ne placez pas de dispositifs électroniques à proximité de la machine.

1 Sélectionnez la machine concernée.



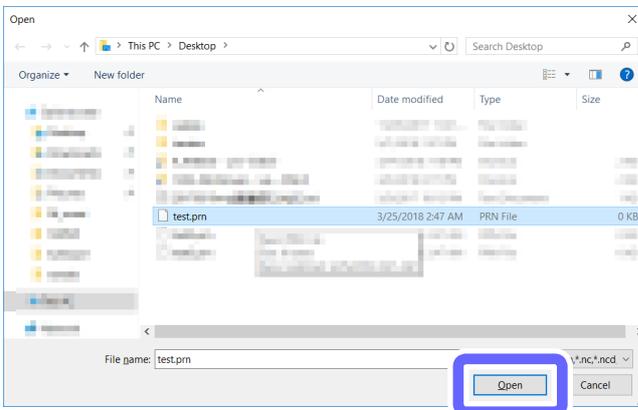
2 Cliquez sur  .



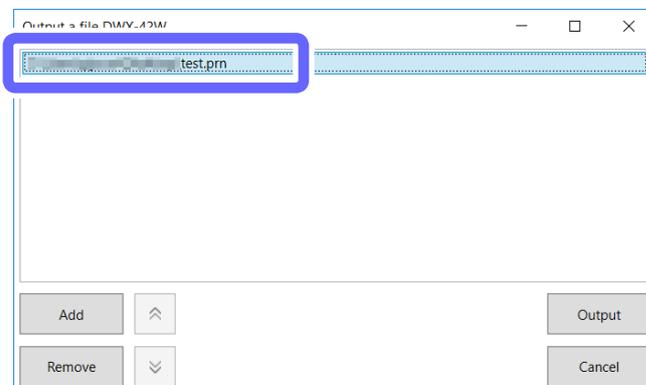
La fenêtre "Output a file" puis la fenêtre "Open" s'affichent.

3 Sélectionnez les données d'usinage et cliquez sur [Open].

Vous pouvez aussi sélectionner plusieurs fichiers simultanément en maintenant la touche Alt ou Majuscule enfoncée sur le clavier.



Les données d'usinage sont affichées dans la liste de la fenêtre "Output a file".

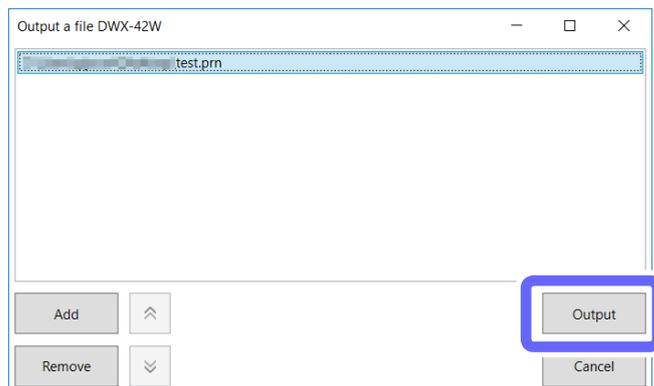


Cliquez sur [Add] pour retourner à la fenêtre "Open" et ajouter des données d'usinage.

4 Vérifiez que:

- **Le liquide de refroidissement est prêt.**
☞ "Etape 1: Faire le plein de liquide de refroidissement", p. 22
- **Les outils sont prêts.**
☞ "Etape 2: Installer des outils de fraisage", p. 28
- **La pièce à usiner est prête.**
☞ "Etape 4: Installation de la pièce", p. 31

5 Cliquez sur [Output].



Remarque

- **Changer l'ordre de la liste des données**

Vous pouvez changer l'ordre des données de fraisage dans la liste en sélectionnant un fichier et en cliquant sur  ou . (Les données en tête de liste sont exploitées pour le fraisage.)

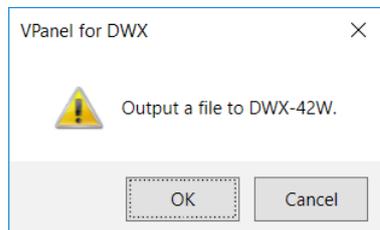
- **Supprimer des données de fraisage de la liste**

Vous pouvez supprimer des données de fraisage de la liste en sélectionnant les données et en cliquant sur [Remove].

- **Ajouter des données de fraisage par glisser/déposer**

Vous pouvez aussi ajouter des données d'usinage en les glissant dans la fenêtre "Output a file".

6 Cliquez sur [OK].



Les données de fraisage apparaissent dans la JOB LIST de la fenêtre principale et le fraisage démarre.



Un signal sonore retentit quand le fraisage est terminé.

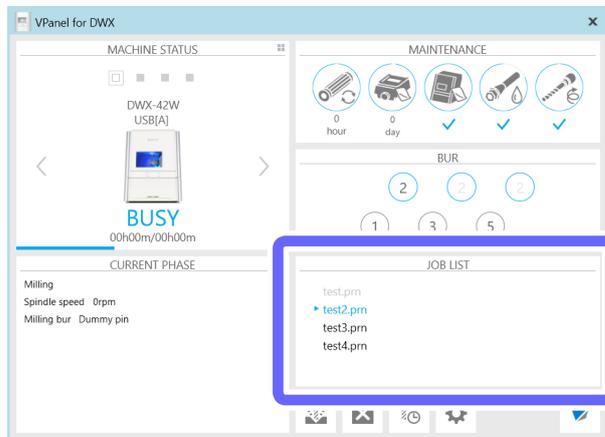
7 Quand la gravure est terminée, ouvrez le couvercle.

Même quand l'usinage est terminé, vous ne pouvez pas ouvrir le couvercle tant que la fraise n'a pas cessé de tourner.

Vérifier l'état de la machine

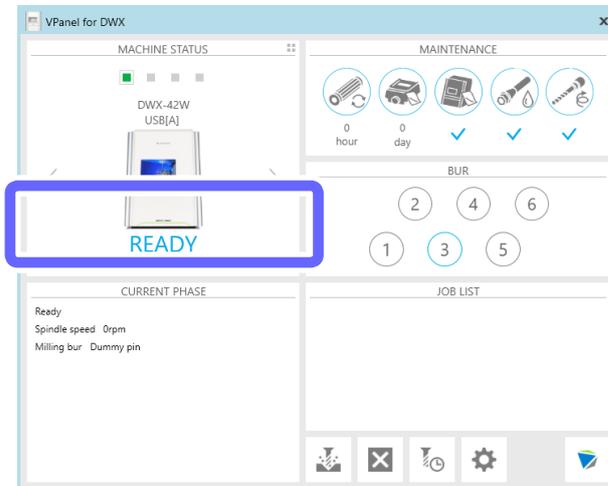
Vérifier l'état des données d'usage

Vous pouvez vérifier l'état des données d'usage dans la section "JOB LIST" de VPanel.



Vérifier la durée estimée d'usinage

Vous pouvez vérifier la durée estimée d'usinage dans la section "MACHINE STATUS" de VPanel.



Barre de progression

Affiche la progression de l'usinage. Quand la barre atteint l'extrémité droite, la progression est de 100%.

Temps écoulé et durée résiduelle approximative d'usinage

Le temps d'usinage écoulé est affiché à gauche et la durée d'usinage résiduelle approximative est affichée à droite.

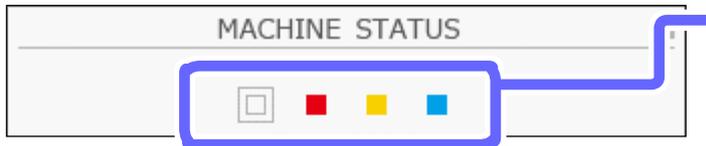
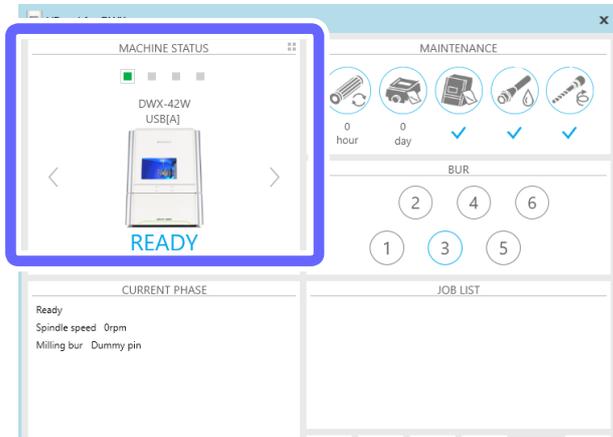
Vérifier les machines enregistrées dans une liste (quand plusieurs machines sont enregistrées)

Quand la liste est affichée ("Afficher les machines disponibles et sélectionner la machine à utiliser", p. 118), le temps écoulé et la durée estimée d'usinage sont affichés comme le montre l'illustration.

MACHINE STATUS		
BUSY	DWX-42W USB[A] 00h02m/00h15m	
READY	DWX-52DCi USB[A] 00h00m/00h00m	
OFFLINE	DWX-52DCi (Copy 1) USB[-] 00h00m/00h00m	
PAUSE	DWX-52D USB[A] 00h03m/00h22m	

Vérifier l'état de base de la machine

Vous pouvez vérifier l'état de base de la machine dans la section "MACHINE STATUS" de VPanel.



Etat de la machine

Affiche un aperçu de l'état de la machine sous forme de couleur

	Gris	Aucune machine de fraisage n'est assignée.
	Noir	La machine de fraisage est hors tension.
	Vert	Prête à recevoir des données d'usinage.
	Blanc	L'opération est en cours.
	Rouge	Une erreur s'est produite.
	Jaune	L'opération est interrompue ou le couvercle avant est ouvert.
	Bleu	L'usinage est terminé.



Nom de la machine

Affiche le nom du modèle de machine sélectionné

Connexion

Affiche l'identifiant série USB pour une connexion USB et l'adresse IP pour une connexion réseau

Image de la machine

Affiche l'image du modèle de machine sélectionné

Etat de la machine

Affiche un aperçu de l'état de la machine sous forme de texte

READY	Prête à recevoir des données d'usinage.
OFFLINE	La machine de fraisage est hors tension.
BUSY	L'opération est en cours.
ERROR	Une erreur s'est produite.
PAUSE	La machine est en pause.
COVER	Le couvercle avant est ouvert.
FINISH	L'usinage est terminé.

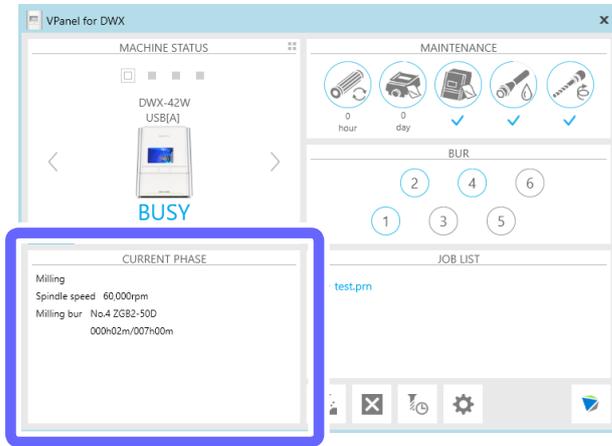
Vérifier les machines enregistrées dans une liste (quand plusieurs machines sont enregistrées)

Quand la liste est affichée ("Afficher les machines disponibles et sélectionner la machine à utiliser", p. 118), des données telles que l'état de fonctionnement sont affichées comme le montre l'illustration. Dans cette situation, l'état de fonctionnement n'est pas indiqué par différentes couleurs.

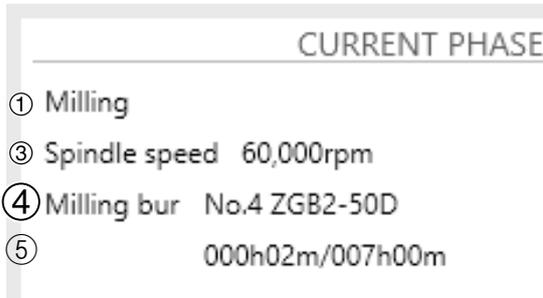
MACHINE STATUS		
BUSY	DWX-42W USB[A] 00h02m/00h15m	
READY	DWX-52DCi USB[A] 00h00m/00h00m	
OFFLINE	DWX-52DCi (Copy 1) USB[-] 00h00m/00h00m	
PAUSE	DWX-52D USB[A] 00h03m/00h22m	

Vérifier le fonctionnement de la machine

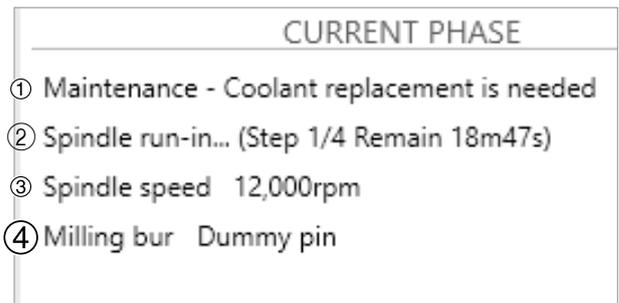
Vous pouvez vérifier le fonctionnement de la machine dans la section "CURRENT PHASE" de VPanel.



Exemple: Durant l'usage



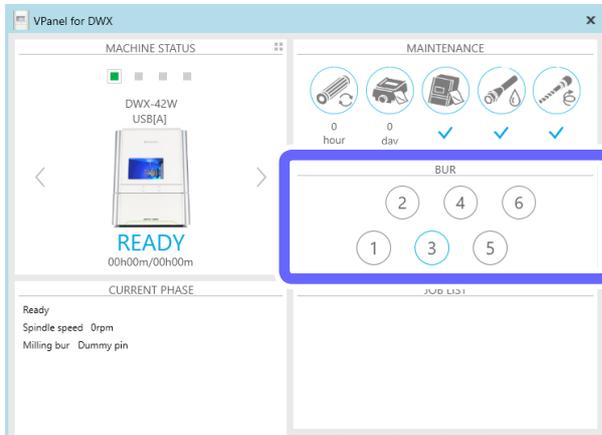
Exemple: Durant l'entretien



	Affichage	Contenu
①	Etat/état subsidiaire	Affiche l'état principal comme "Milling" ou "Error" et l'état subsidiaire (notification d'entretien) comme "Spindle run-in required" ou "Collet maintenance required".
②	Entretien	Affiche "Automatic correction", "Milling bur change test" et d'autres messages de ce type indiquant la progression de l'entretien. Affiche "The operation is being aborted" quand le fraisage a été annulé.
③	Fraise	Affiche la vitesse de rotation de la fraise.
④	Type d'outil d'usinage	Affiche le numéro et le nom de l'outil utilisé.
⑤	Affiche la durée de fonctionnement et l'échéance de remplacement de l'outil.	Affiche la durée de fonctionnement (gauche) et l'échéance de remplacement (droite) de l'outil.

Vérifier la durée de vie résiduelle des outils

Vous pouvez vérifier la durée de vie résiduelle des outils dans la section "BUR" de VPanel.



Le cercle entourant chaque logement indique visuellement le taux d'usure de l'outil qui s'y trouve.

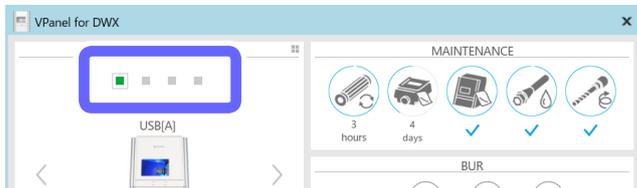
Taux d'utilisation	Neuf	0%	25%	50%	75%	80%	90%	100%	
Affichage en cercle									

Arrêt momentané ou annulation de l'usinage

Arrêt momentané ou annulation de l'usinage

Annulation de l'usinage à partir de VPanel

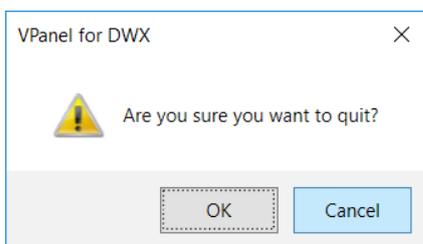
1 Sélectionnez la machine concernée.



2 Cliquez sur [X].



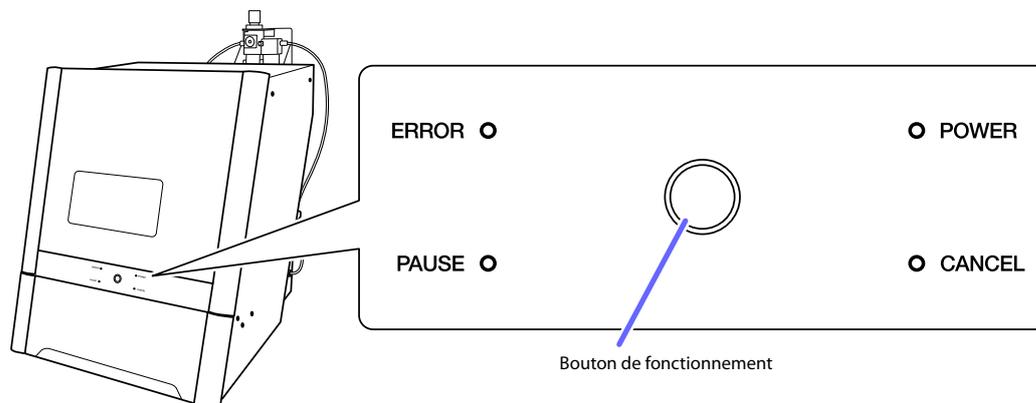
Le message illustré apparaît.



3 Pour annuler l'usinage, cliquez sur [OK]. Pour renoncer à l'annulation, cliquez sur [Cancel].

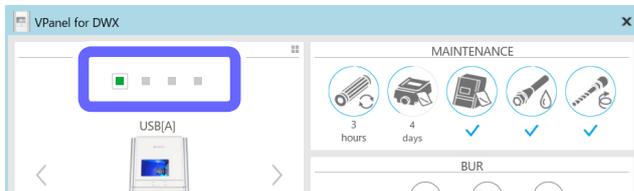
Arrêt momentané ou annulation de l'usinage en façade

- Arrêt momentané: Appuyez sur le bouton de fonctionnement en façade.
- Reprise: Durant la pause, appuyez sur le bouton de fonctionnement en façade.
- Annulation: Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé au moins 2 secondes.



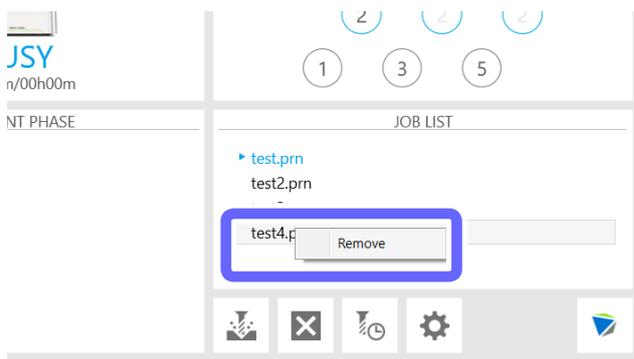
Supprimer des données de fraisage en attente

- 1 Sélectionnez la machine concernée.



- 2 Dans la liste de données, faites un clic droit sur les données à supprimer puis cliquez sur [Remove].

Vous ne pouvez supprimer que des données de fraisage en attente (sur la deuxième ligne ou plus bas dans la liste "JOB LIST").



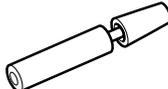
Après la journée de travail

Entretien de la douille, nettoyage de la tige factice et vérification du flux du liquide

Veillez à effectuer les opérations suivantes après la journée de travail. Ces opérations sont indispensables pour préserver la machine en bon état de marche et assurer une qualité optimale de l'usinage.

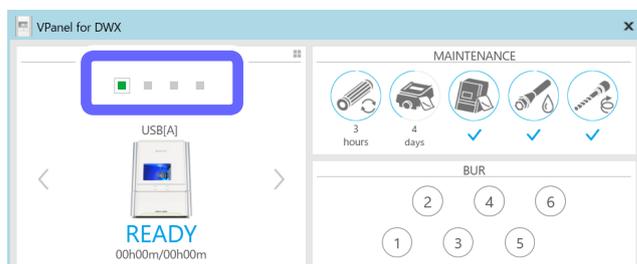
Si ces tâches ne sont pas effectuées, un message apparaîtra dans "VPanel" pour vous inciter à les faire.

Outils requis

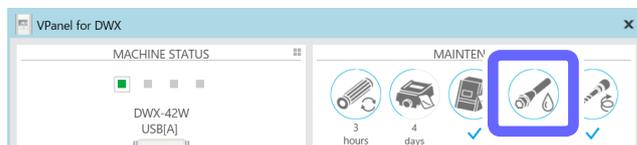
Éléments fournis					Élément disponible dans le commerce
 Gabarit de remplacement de douille	 Extracteur de douille	 Nettoyeur conique	 Brosse à douille	 Graisse	 Chiffon sec et propre

1. Démontez la douille

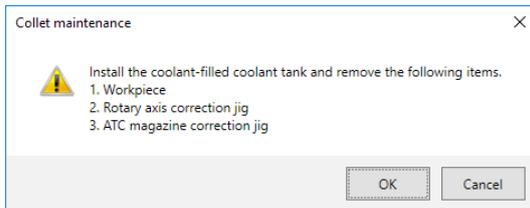
- 1 Ouvrez le couvercle avant.
- 2 Retirez la pièce à usiner, le gabarit de correction de l'axe rotatif et le gabarit de correction du chargeur.
- 3 Fermez le couvercle avant.
- 4 Affichez VPanel.
⇨ "Afficher VPanel", p. 6
- 5 Sélectionnez la machine concernée.



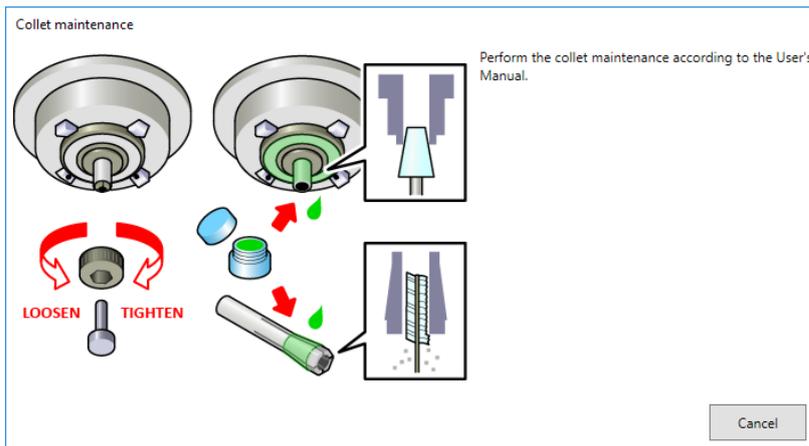
- 6 Cliquez sur .



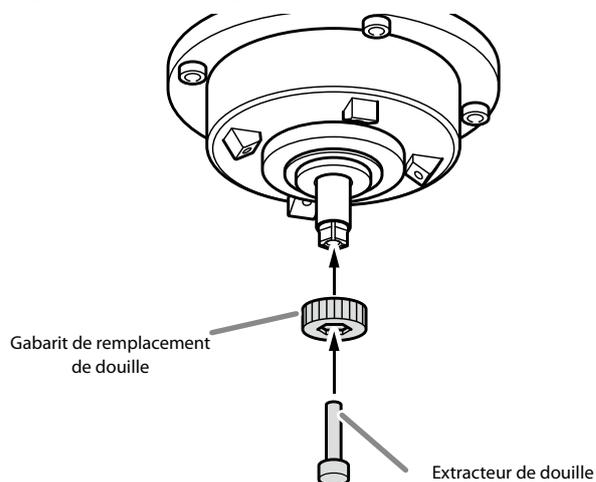
- 7 Vérifiez que la pièce à usiner, le gabarit de correction de l'axe rotatif et le gabarit de correction du chargeur ont été retirés puis cliquez sur [OK].



La fenêtre suivante s'affiche automatiquement.



- 8 Ouvrez le couvercle avant.
- 9 Pressez le gabarit de remplacement de douille contre la douille puis insérez l'extracteur.
- Alignez l'extrémité hexagonale de la douille avec la partie hexagonale du gabarit.



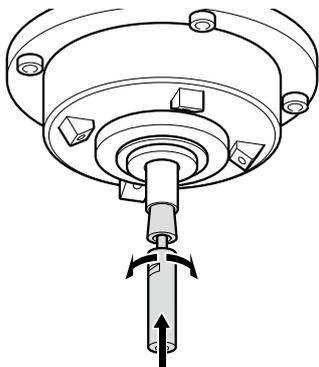
- 10 En poussant doucement l'extracteur dans l'orifice, tournez le gabarit dans la direction illustrée.
Tournez le gabarit jusqu'à ce que la douille se libère naturellement.



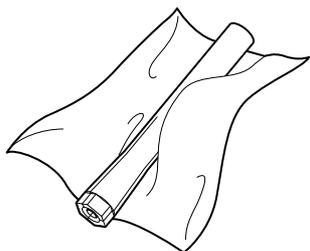
- ATTENTION** Tournez le gabarit quand l'extracteur de douille est inséré.
Si vous tournez le gabarit sans insérer l'extracteur, la douille risque d'être endommagée.

2. Nettoyer l'intérieur de l'unité de fraisage, la douille et la tige factice

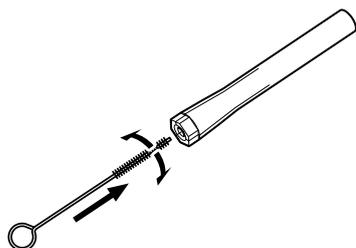
- 1 Nettoyez l'intérieur de l'unité de fraisage (à l'endroit du contact avec la douille) avec le nettoyeur conique.
Tournez le nettoyeur conique vers la droite et vers la gauche comme si vous brossez l'intérieur de l'unité de fraisage.



- 2 Nettoyez la partie extérieure de la douille avec un chiffon propre et sec.
Ne serrez pas excessivement la partie conique. Une déformation de cette partie entraîne des dysfonctionnements.

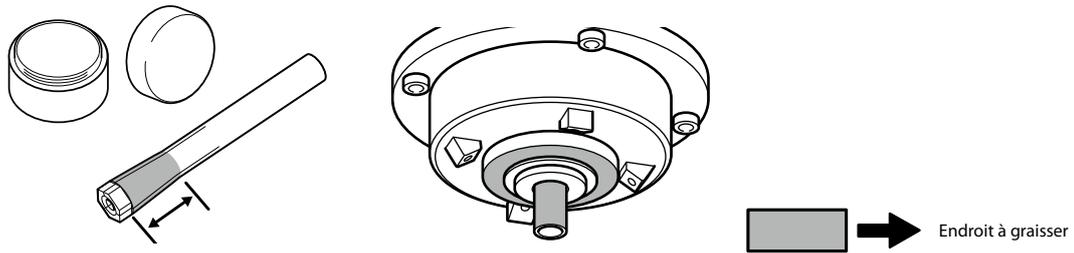


- 3 Nettoyez l'intérieur de la douille avec la brosse à douille.
Tournez la brosse vers la droite et vers la gauche pour nettoyer l'intérieur de la douille.

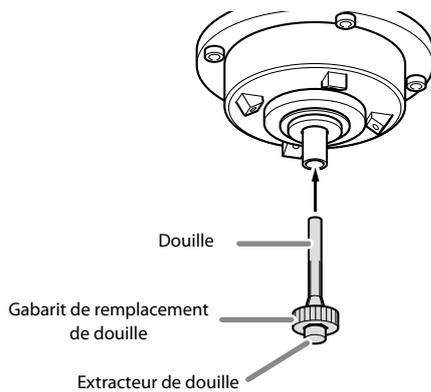


- 4 Appliquez une fine couche de graisse sur la partie évasée de la douille neuve et sur la tête de fraisage (à deux endroits).

Une fine couche suffit. N'en mettez pas trop.

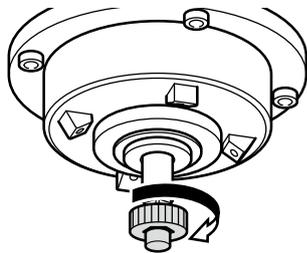


- 5** Assemblez la douille, le gabarit de remplacement et l'extracteur de la façon illustrée puis insérez l'ensemble dans l'unité de fraisage.

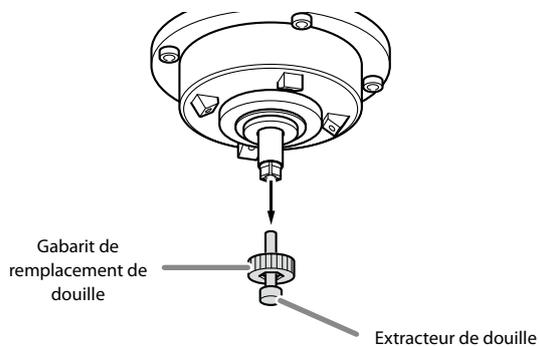


- 6** En poussant doucement l'extracteur dans l'orifice, tournez le gabarit de remplacement dans la direction illustrée pour serrer la douille.

Tournez le gabarit jusqu'à bout de course.



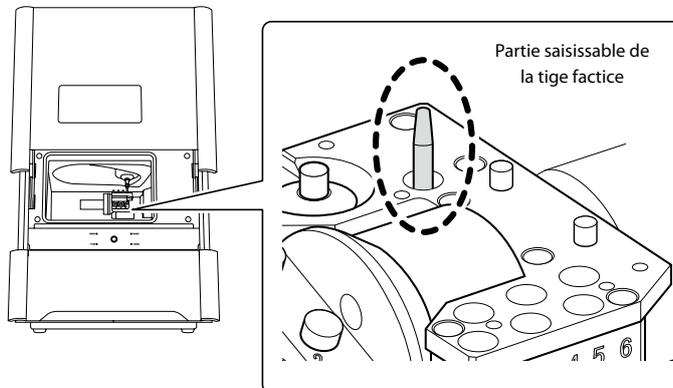
- 7** Retirez le gabarit de remplacement de douille et l'extracteur.



- 8 Nettoyez la partie saisissable de la tige factice avec un chiffon sec.

Important

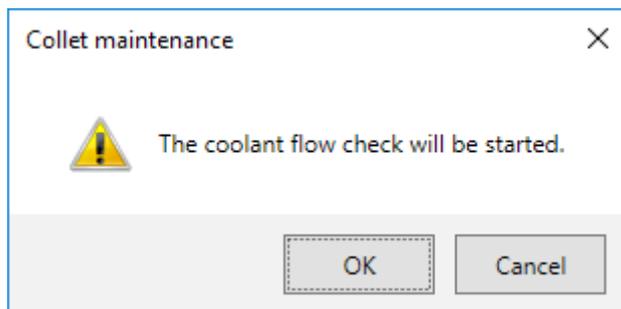
Nettoyez uniquement la partie saisissable de la tige factice insérée. N'extrayez pas la tige factice.



3. Vérifier le flux du liquide de refroidissement

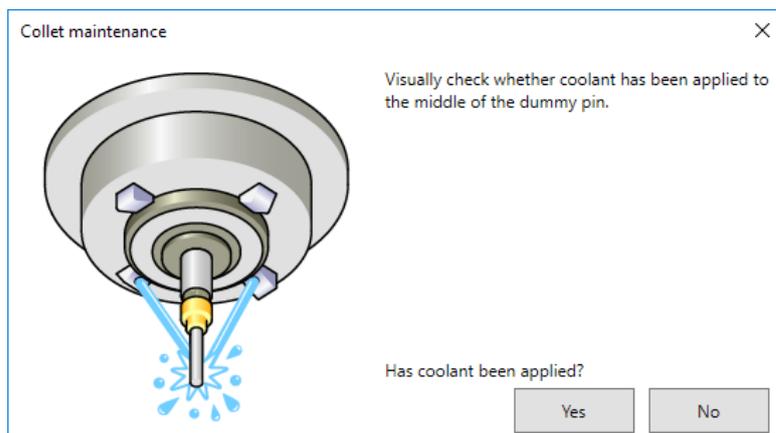
- 1 Fermez le couvercle avant.

La fenêtre suivante s'affiche.



- 2 Cliquez sur [OK].

Du liquide de refroidissement est projeté sur la tige factice et la fenêtre suivante apparaît.

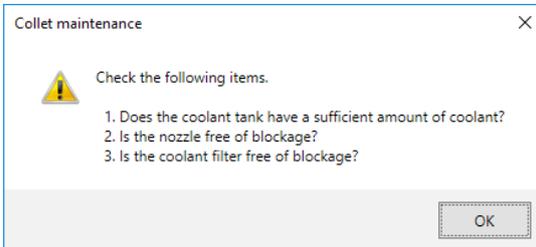


3 Vérifiez que le liquide est appliqué au milieu de la tige factice.

Si le liquide n'est pas appliqué au milieu de la tige factice

① Cliquez sur [No].

La fenêtre suivante s'affiche.



② Cliquez sur [OK] puis vérifiez les éléments suivants.

- **Quantité de liquide de refroidissement**

☞ "Étape 1: Faire le plein de liquide de refroidissement", p. 22.

- **Obstruction des buses de liquide de refroidissement**

☞ "Nettoyer la buse du liquide de refroidissement", p. 70.

- **Obstruction des filtres de liquide de refroidissement**

☞ "Remplacer les filtres du liquide de refroidissement", p. 72.

③ Vérifiez une fois de plus que le liquide est appliqué au milieu de la tige factice.

Passez à l'étape 4.

Si le liquide est appliqué au milieu de la tige factice

Cliquez sur [Yes].

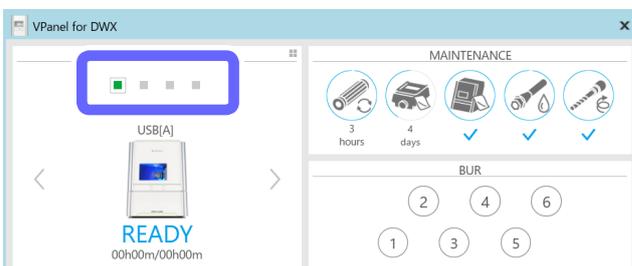
L'entretien de la douille est terminé.

4. Vérifier à nouveau le flux du liquide de refroidissement

① Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

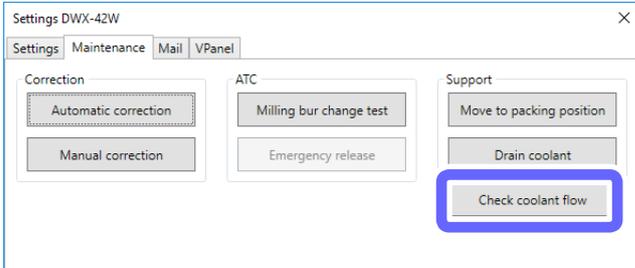
② Sélectionnez la machine concernée.



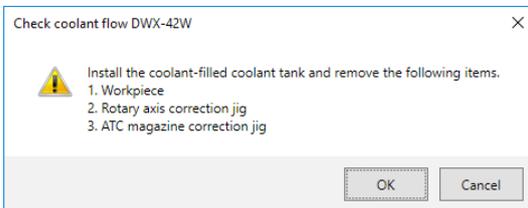
3 Cliquez sur .



4 Cliquez sur [Check coolant flow].

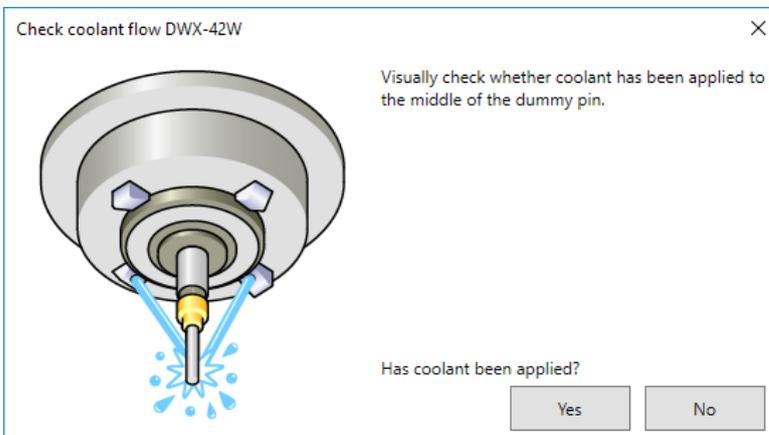


La fenêtre suivante s'affiche automatiquement.



5 Cliquez sur [OK].

Du liquide de refroidissement est projeté sur la tige factice et la fenêtre suivante apparaît.

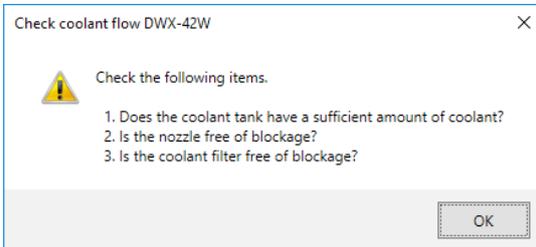


6 Vérifiez que le liquide est appliqué au milieu de la tige factice.

Si le liquide n'est pas appliqué au milieu de la tige factice

① Cliquez sur [No].

La fenêtre suivante s'affiche.



② Cliquez sur [OK] puis vérifiez les éléments suivants.

- **Quantité de liquide de refroidissement**
 ↪ "Étape 1: Faire le plein de liquide de refroidissement", p. 22.
- **Obstruction des buses de liquide de refroidissement**
 ↪ "Nettoyer la buse du liquide de refroidissement", p. 70.
- **Obstruction des filtres de liquide de refroidissement**
 ↪ "Remplacer les filtres du liquide de refroidissement", p. 72.

③ Vérifiez une fois de plus que le liquide est appliqué au milieu de la tige factice.

Passez à l'étape 4.

Si le flux du liquide de refroidissement est toujours insuffisant quand vous avez ajouté du liquide de refroidissement et nettoyé les buses, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

Si le liquide est appliqué au milieu de la tige factice

Cliquez sur [Yes].

L'entretien de la douille est terminé.

Nettoyage après le fraisage

Après le fraisage, nettoyez l'intérieur de la machine avec un chiffon sec. Essayez soigneusement les zones autour de la tête de fraisage et les parties de l'axe rotatif illustrées plus loin car le liquide et les résidus dans ces zones risquent de nuire à la qualité du fraisage.

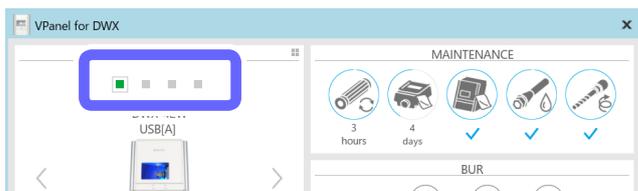
⚠ ATTENTION Utilisez un chiffon sec pour nettoyer l'intérieur de la machine.
 Faute de quoi, les éléments internes risquent de se dégrader et d'engendrer des blessures.

⚠ ATTENTION Faites attention à l'élément pointu du couvercle avant.
 Il y a un élément pointu à l'intérieur du couvercle avant. Soyez prudent durant le nettoyage.

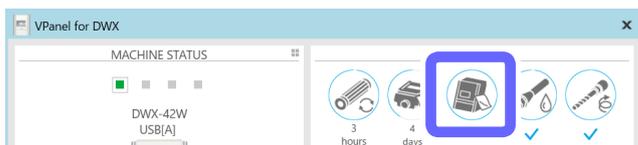
1 Affichez VPanel.

↪ "Afficher VPanel", p. 6

2 Sélectionnez la machine concernée.



3 Cliquez sur .



4 Cliquez sur [Front], [Rear] ou [Reverse side] selon l'endroit à nettoyer.



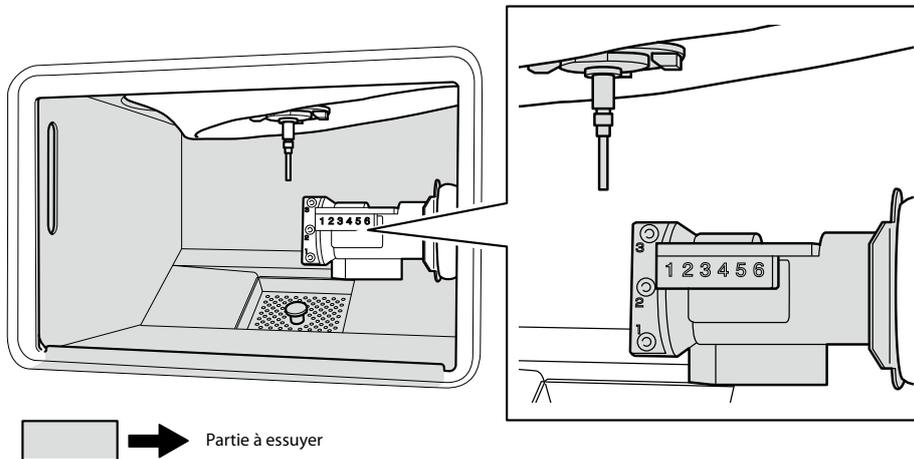
- Front: L'unité de l'axe rotatif se déplace vers l'avant de la machine et la fraise se déplace vers le côté gauche.
- Rear: L'unité de l'axe rotatif se déplace vers l'arrière de la machine et la fraise se déplace vers le côté droit.
- Reverse side: L'unité de l'axe rotatif se retourne.

5 Ouvrez le couvercle avant.

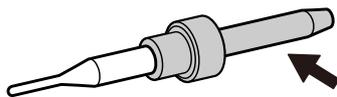
- 6 Nettoyez l'intérieur de la machine en insistant sur les endroits indiqués ci-dessous.
Nettoyez soigneusement les parties indiquées ci-dessous.

ATTENTION Méfiez-vous des résidus d'usinage.
Ils peuvent être acérés. Soyez prudent pour éviter de vous blesser.

Intérieur de la machine



Outil de fraisage



Important

La fenêtre du couvercle avant se raye facilement: évitez donc de la frotter avec un chiffon.

- 7 Fermez le couvercle avant.
8 Cliquez sur [OK].



3. Entretien

Précautions pour l'entretien.....	55
Précautions pour l'entretien	55
Entretien périodique.....	56
Calibrer la machine de fraisage (Correction)	56
Remplacer le liquide de refroidissement	61
Entretien et stockage du gabarit de correction automatique	67
Entretien du bol du régulateur	68
Nettoyer la buse du liquide de refroidissement	70
Remplacement de pièces usées	72
Remplacer l'unité de fraisage.....	72
Remplacer des outils de fraisage	72
Remplacer les filtres du liquide de refroidissement.....	72
Remplacer la douille	83
Repos prolongé/déplacement de la machine	88
Vidange du liquide de refroidissement	88
Fixer les cales.....	93
Chauffage (long) de l'unité de fraisage	95

Précautions pour l'entretien

Précautions pour l'entretien

⚠️ AVERTISSEMENT **N'utilisez jamais de souffleuse pneumatique.**

Cette machine n'est pas compatible avec une souffleuse pneumatique. Les résidus de fraisage risquent de pénétrer à l'intérieur de la machine et de provoquer un incendie ou une électrocution.

⚠️ AVERTISSEMENT **N'utilisez jamais de solvant comme de l'essence, de l'alcool ou du diluant pour le nettoyage.**

Cela peut provoquer un incendie.

⚠️ AVERTISSEMENT **Prudence: Température élevée**

L'outil de fraisage et le moteur de la fraise chauffent. Soyez prudent pour éviter un incendie ou des brûlures.

⚠️ ATTENTION **Soyez prudent lors du maniement de l'outil.**

L'outil est aiguisé. Des outils de fraisage cassés sont également dangereux. Soyez prudent pour éviter de vous blesser.

⚠️ ATTENTION **Utilisez un chiffon sec pour nettoyer les résidus de résine silicone et évitez d'endommager la résine silicone.**

La résine silicone endommagée peut engendrer des fuites électriques.

⚠️ ATTENTION **Ne déplacez jamais l'unité de l'axe Z avec les mains.**

Cela risque d'entraîner une panne.

- Cette machine est un appareil de précision. Elle nécessite un entretien quotidien.
- Essuyez soigneusement le liquide et les résidus de fraisage. L'utilisation de la machine alors qu'il reste du liquide ou des résidus de fraisage risque d'entraîner des dysfonctionnements ou des pannes.
- N'utilisez jamais la machine dans un endroit où des substances au silicone sont présentes (huile, graisse, spray etc.). Cela risque d'entraver son fonctionnement.

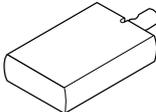
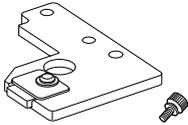
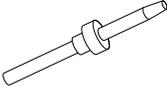
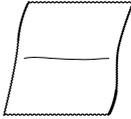
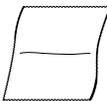
Calibrer la machine de fraisage (Correction)

La précision de cette machine peut varier si elle est utilisée durant une longue période ou si l'environnement change. La correction automatique corrige les positions de l'axe rotatif et du chargeur ATC.

Situations nécessitant cette tâche

- Quand la position de fraisage est décalée
- En cas de problèmes de fraisage tels que des différences de niveau voire un trou dans l'axe Z
- Lors du déplacement de la machine

Outils requis

Éléments fournis				Élément disponible dans le commerce
				
Gabarit de correction de l'axe rotatif	Gabarit de correction du chargeur ATC./Une vis	Tige de détection pour correction	Chiffon d'entretien	Chiffon sec et propre

Important

Séparez bien la tige factice pour fraisage et la tige de détection pour correction afin de ne jamais les confondre.

Si la tige de détection pour correction est utilisée ne fût-ce qu'une seule fois comme tige factice, elle ne pourra plus servir pour la correction. Si vous avez utilisé la tige de détection comme tige factice pour le fraisage, il faut vous procurer une nouvelle tige de détection pour la correction. Contactez votre revendeur DGSHAPE Corporation agréé ou rendez-vous sur notre site web (<http://www.dgshape.com/>).

1. Nettoyer le point de détection en vue de la correction

1 Ouvrez le couvercle avant.

2 Retirez tous les outils de fraisage.

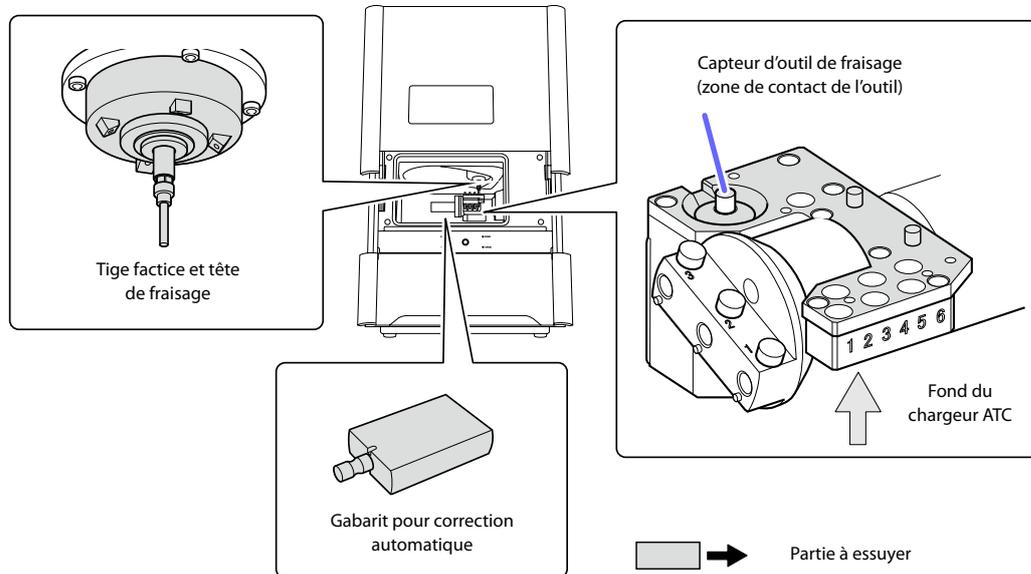
Si un outil de fraisage est difficile à extraire utilisez le gabarit d'extraction d'outil.

☞ "Memo: Si un outil de fraisage est difficile à extraire (utilisation du gabarit d'extraction d'outil)", p. 28

3 Si l'intérieur de la machine est mouillé, nettoyez-le avec un chiffon propre et sec.

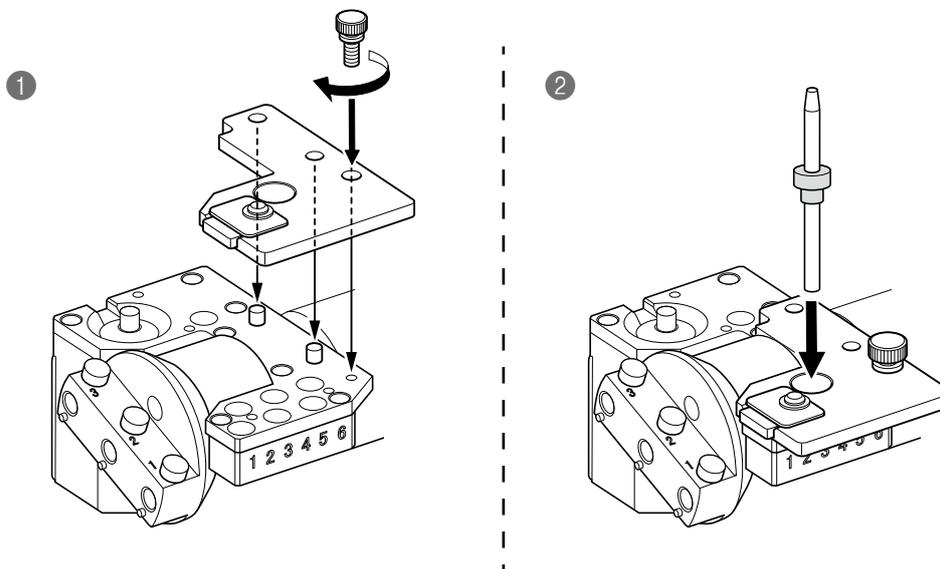
- 4 Utilisez le chiffon d'entretien pour essuyer les endroits indiqués dans les illustrations suivantes afin d'ôter toute trace de liquide et de résidus.

S'il reste du liquide ou des résidus, la correction risque de manquer de précision.



2. Fixer le gabarit de correction automatique

- 1 Fixez le gabarit de correction du chargeur ATC.
- 2 Insérez la tige de détection aussi loin que possible dans le logement 4 du chargeur ATC.



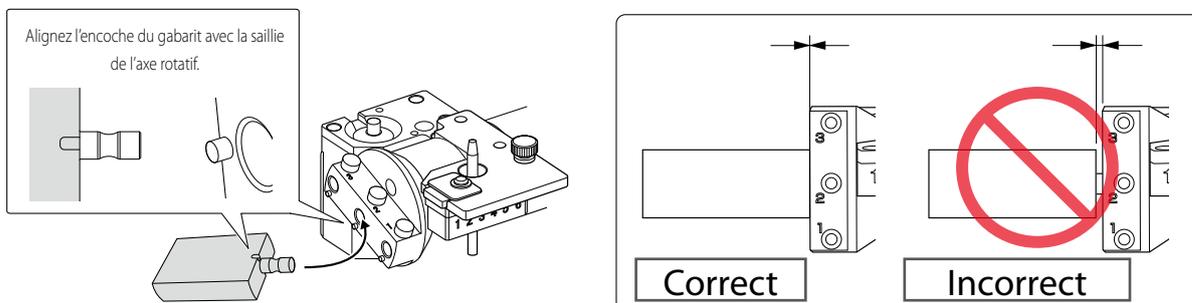
Important

La partie conique est la partie supérieure de la tige de détection pour la correction. Veillez à ne pas vous tromper de sens.

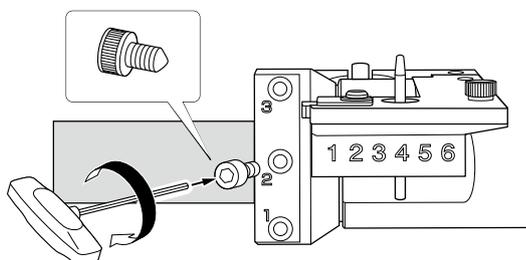
3 Insérez le gabarit de correction de rotation dans l'orifice "2" de l'axe rotatif.

1 Alignez l'encoche du gabarit avec la saillie de l'axe rotatif et insérez le gabarit.

Ne laissez pas d'espace entre les surfaces. Vous pouvez aligner n'importe quel orifice du gabarit avec la saillie de l'axe.



2 Fixez le gabarit en serrant la vis de fixation avec un tournevis hexagonal.



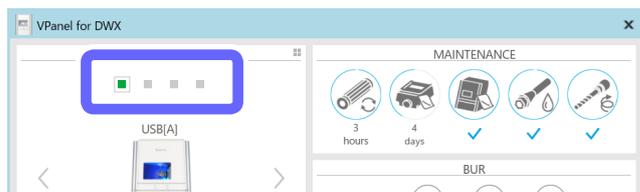
4 Fermez le couvercle avant.

3. Lancer la correction automatique

1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

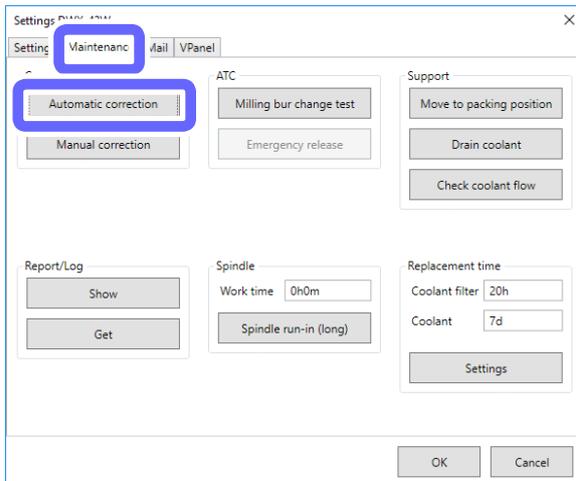
2 Sélectionnez la machine.



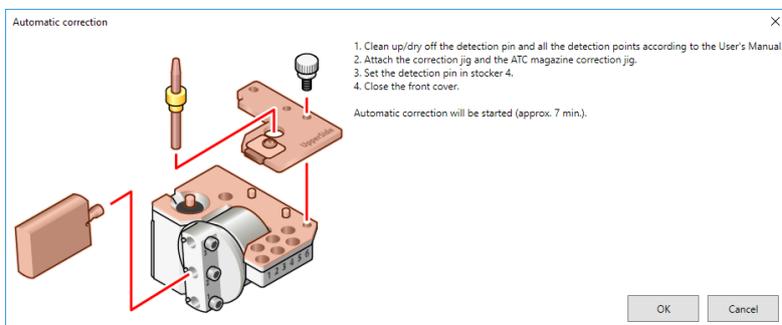
3 Cliquez sur .



4 Cliquez sur l'onglet [Maintenance] puis sur [Automatic correction].



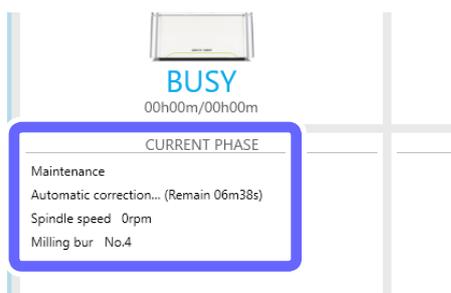
La fenêtre suivante s'affiche automatiquement.



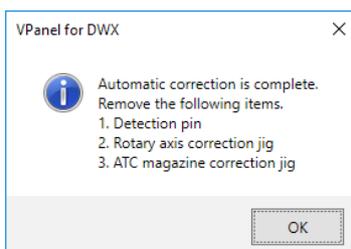
5 Vérifiez que les opérations affichées à l'écran sont terminées.

6 Cliquez sur [OK].

La correction automatique démarre. Le témoin de la machine clignote en bleu. La durée résiduelle de l'opération est affichée dans "VPanel".



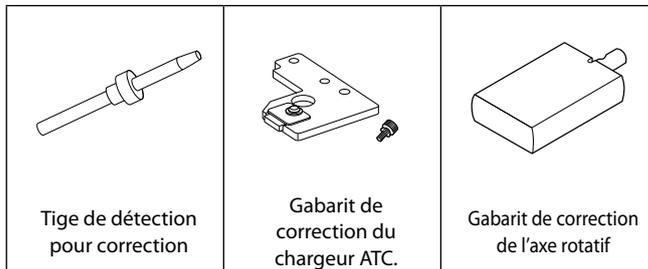
La correction automatique est terminée quand le message illustré apparaît.



7 Cliquez sur [OK].

8 Ouvrez le couvercle avant.

9 Retirez la tige et le gabarit.



10 Fermez le couvercle avant.

Memo

Pour vérifier si les problèmes suivants sont résolus, transmettez des données de fraisage.

- Quand la position de fraisage est décalée
- En cas de problèmes de fraisage tels que des différences de niveau voire un trou dans l'axe Z

☞ "Commencer l'usinage", p. 22

Remplacer le liquide de refroidissement



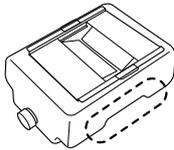
Ne remplissez pas trop et n'inclinez pas le réservoir.

L'orifice de remplissage du réservoir est ouvert. Si vous remplissez trop le réservoir ou si vous l'inclinez, le liquide déborde.



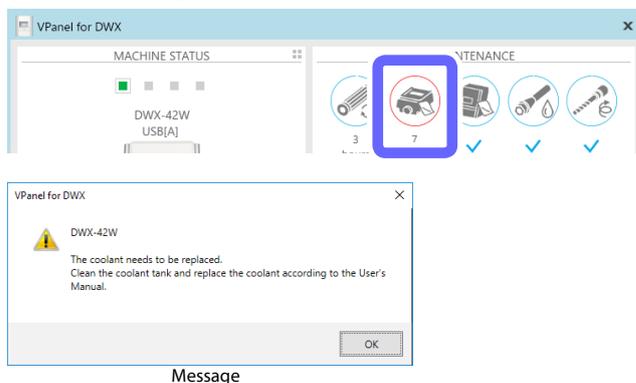
Pour soulever ou abaisser le réservoir, tenez-le aux endroits indiqués dans l'illustration.

Faute de quoi, vous risquez de vous coincer les doigts et de vous blesser.



Quand faut-il effectuer cette tâche

- Une fois par semaine
- Quand le message suivant apparaît dans VPanel.



Message

Important

L'utilisation de liquide de refroidissement périmé diminue la longévité des filtres.

Veillez à remplacer le liquide de refroidissement une fois par semaine ou quand un message vous invite à le faire dans VPanel.

Éléments à préparer séparément

- **Eau (eau douce ou purifiée)**

Elle est nécessaire pour faire le liquide de refroidissement. Utilisez de l'eau douce ou purifiée. L'eau dure risque d'avoir un effet néfaste sur la durée de vie de l'outil et la qualité du produit.

- **Additif (ZAW-1000D)**

Pour faire le liquide de refroidissement, il faut préparer l'additif spécifié séparément. Contactez votre revendeur DGSHAPE Corporation agréé ou rendez-vous sur notre site web (<http://www.dgshape.com/>) pour acheter l'additif.

- **Réactif chélatant (ZCH-100D)**

Le ZCH-100D (dit ensuite "réactif chélatant") rend inactif le calcium ainsi que d'autres substances contenues dans l'eau. Son inclusion dans ce produit facilite le nettoyage de la poudre de fraisage qui adhère à la machine et aux outils après le fraisage. Contactez votre revendeur DGSHAPE Corporation agréé ou rendez-vous sur notre site web (<http://www.dgshape.com/>) pour acheter le réactif chélatant.

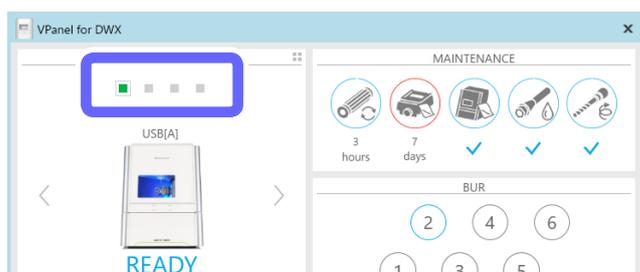
Remplacer le liquide de refroidissement

1. Vidange du liquide de refroidissement

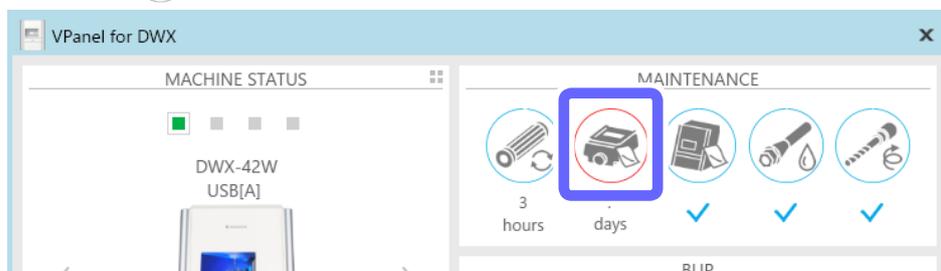
1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

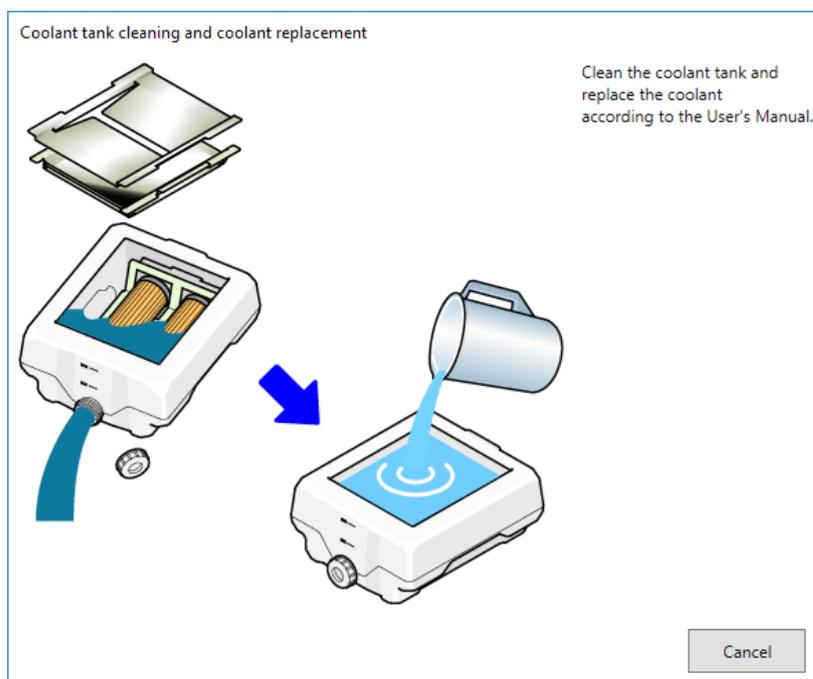
2 Sélectionnez la machine concernée.



3 Cliquez sur .

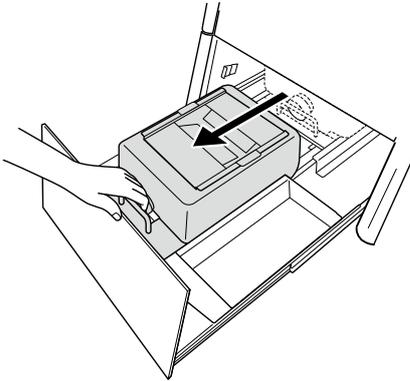


La fenêtre suivante s'affiche.



4 Ouvrez le couvercle inférieur.

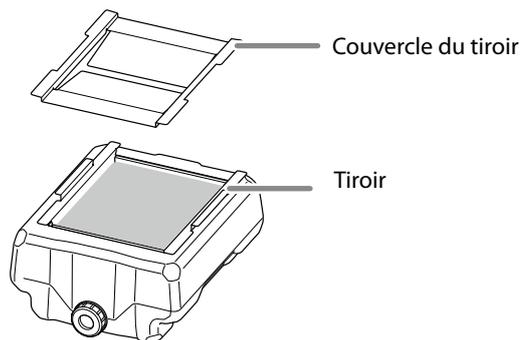
5 Extrayez le réservoir.

**Important**

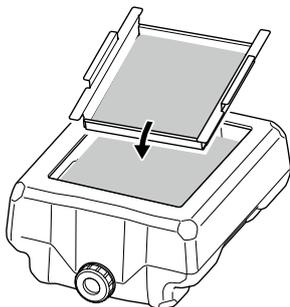
Maniez doucement le réservoir. Un maniement brutal risque de provoquer des projections de liquide.

2. Mise au rebut de l'ancien liquide de refroidissement

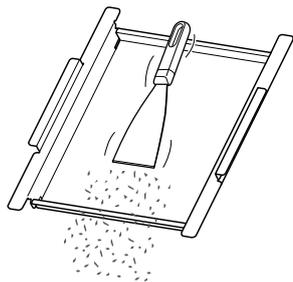
1 Retirez le couvercle du tiroir du réservoir.



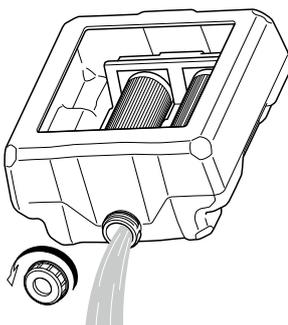
2 Inclinez légèrement le tiroir du réservoir pour verser le liquide accumulé dans le réservoir.



- 3 Eliminez les résidus restant dans le tiroir.



- 4 Retirez le capuchon de l'orifice de vidange du réservoir et videz-le.



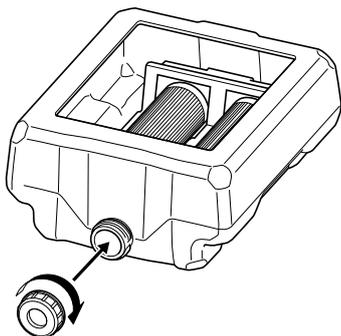
Remarque

Mettez le liquide de refroidissement et les résidus de fraisage au rebut conformément à la réglementation locale. Faites preuve de responsabilité et ne les jetez pas dans des égouts, des rivières ou tout autre endroit inapproprié. Cela peut avoir un impact néfaste sur l'environnement.

- 5 Nettoyez l'intérieur du réservoir.

Versez un peu d'eau du robinet dans le réservoir puis agitez ce dernier vers la gauche et la droite et videz-le. Recommencez cette opération deux ou trois fois.

- 6 Refermez le capuchon de vidange du réservoir.



3. Remplir de liquide de refroidissement

1 Préparez le liquide de refroidissement.

Pour le préparer, mélangez l'eau, l'additif (ZAW-1000D) et le réactif chélatant (ZCH-100D) selon des proportions déterminées. Utilisez la mesure fournie pour effectuer le mélange.

① Eau: Mélangez l'eau et l'additif selon un rapport de "95:5" (eau:additif).

Il est inutile d'agiter la solution.

La capacité du réservoir est d'environ 5L. Pour remplir le réservoir, utilisez 4750ml d'eau et 250ml d'additif.

② Solution eau + additif: Mélangez la solution eau + additif et le réactif chélatant selon le rapport "400:1" (solution eau + additif:réactif chélatant).

Il est inutile d'agiter la solution.

Pour remplir le réservoir, utilisez 5000ml de solution d'eau + additif et 12,5ml de réactif chélatant.



① Eau: additif= 95:5

* Pour le remplissage du réservoir: eau= 4750ml et additif= 250ml

② Solution eau + additif: réactif chélatant= (400:1)

* Pour le remplissage du réservoir: solution eau + additif= 5000ml et réactif chélatant= 12,5ml

⚠ ATTENTION

Veillez à utiliser l'additif préconisé.

Les additifs ralentissent la dégradation du liquide de refroidissement et contribuent à l'efficacité et la qualité de l'usinage. De plus, si aucun additif n'est utilisé, une odeur désagréable peut émaner du liquide de refroidissement.

⚠ ATTENTION

Veillez à utiliser le réactif chélatant préconisé.

Le réactif chélatant rend inactif le calcium ainsi que d'autres substances semblables de l'eau: cela facilite le nettoyage de la poudre de fraisage qui adhère à la machine et aux outils après le travail.

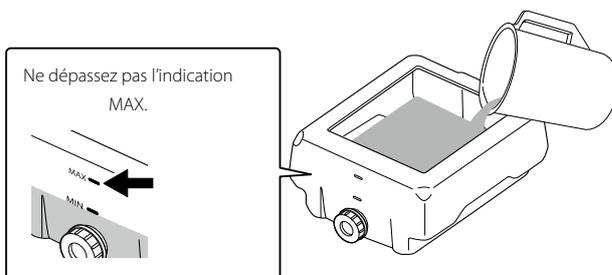
Veillez consulter la fiche de données de sécurité (FDS) appropriée pour connaître les substances chimiques utilisées dans l'additif et le réactif chélatant ainsi que les mesures de sécurité à observer.

Contactez votre revendeur DGSHAPE Corporation agréé ou rendez-vous sur notre site web (<http://www.dgshape.com/>) pour acheter les additifs.

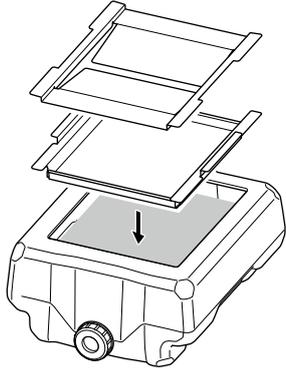
Memo

Les proportions requises pour faire environ un litre de liquide de refroidissement sont indiquées sur l'étiquette apposée près du réservoir.

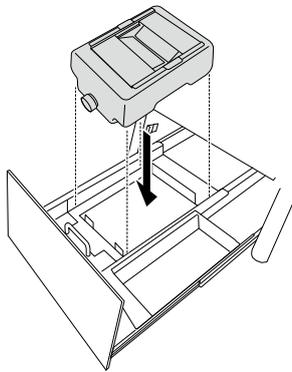
2 Remplissez le réservoir de liquide de refroidissement.



- 3 Après avoir rempli le réservoir de liquide de refroidissement, remettez le tiroir et son couvercle sur le réservoir.

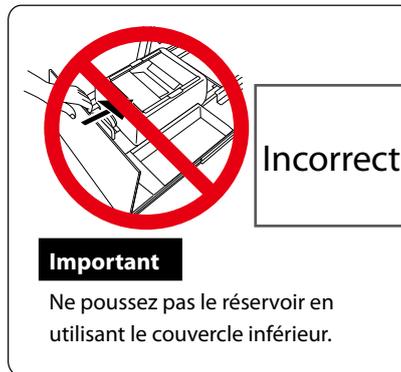
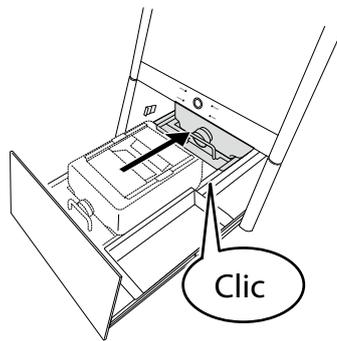


- 4 Remettez le réservoir en place.

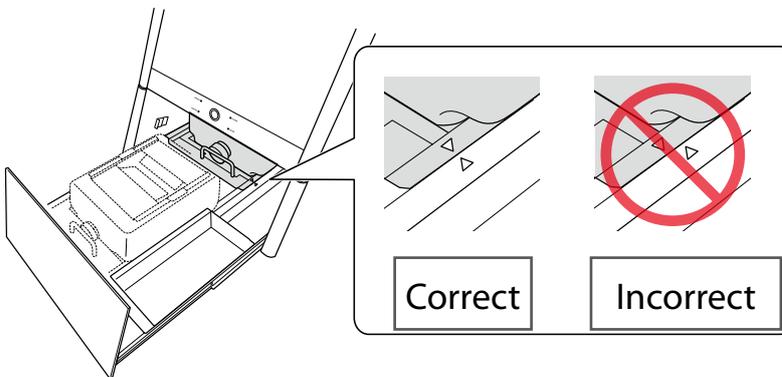


5 Poussez le réservoir vers l'arrière de la machine.

Poussez le réservoir jusqu'à ce que vous perceviez un dé clic.

**Remarque**

Alignez le symbole ▷ situé sur le côté droit du réservoir avec le symbole ◁ de la machine.

**Important**

Maniez doucement le réservoir. Un maniement brutal risque de provoquer des projections de liquide.

6 Fermez le couvercle inférieur.

Le remplacement du liquide de refroidissement est terminé.

Entretien et stockage du gabarit de correction automatique

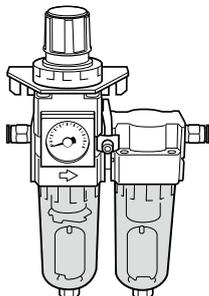
Avec un gabarit de correction automatique endommagé, sale ou rouillé, il est impossible d'effectuer une détection correcte. Cela peut empêcher le fraisage et même endommager la machine.

Entretien et stockage

- Avant d'utiliser le gabarit, essuyez-le avec un chiffon propre et sec: il ne peut avoir ni poussière ni rouille ni rayures.
- Si l'objet doit être rangé pour une période assez longue, conservez-le à l'abri de l'humidité et des fluctuations de température.

Entretien du bol du régulateur

Quand l'intérieur du bol est sale, démontez le bol et lavez-le.

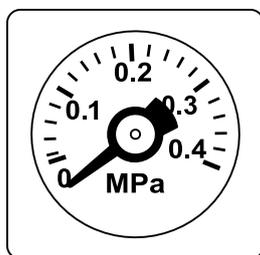


⚠ AVERTISSEMENT Veillez à purger l'air comprimé avant de démonter le bol du régulateur.
Faute de quoi, il y a risque de rupture ou d'expulsion brutale d'éléments.

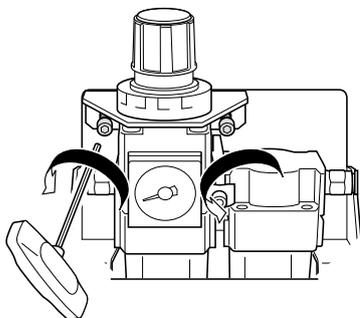
⚠ AVERTISSEMENT Avant de retirer ou de fixer le régulateur et avant d'effectuer l'entretien, assurez-vous que le bol est bien attaché.
Si le bol n'est pas correctement attaché, il risque d'être expulsé avec l'arrivée de l'air comprimé.

⚠ AVERTISSEMENT Nettoyez le bol du régulateur avec un détergent neutre. N'utilisez jamais de solvants comme du dissolvant, de l'essence ou de l'alcool.
Un solvant peut détériorer le bol et entraîner un risque de rupture.

- 1 Arrêtez l'alimentation d'air comprimé.
- 2 Assurez-vous que la jauge de pression indique "0".

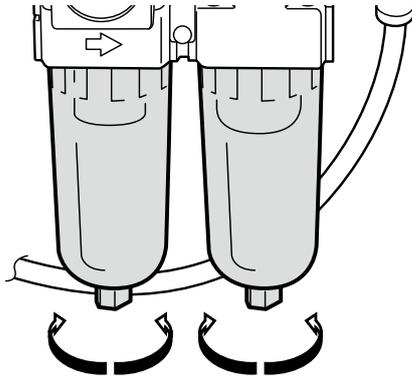


- 3 Démontez le régulateur.
Desserrez les vis indiquées dans l'illustration.



4 Retirez le bol.

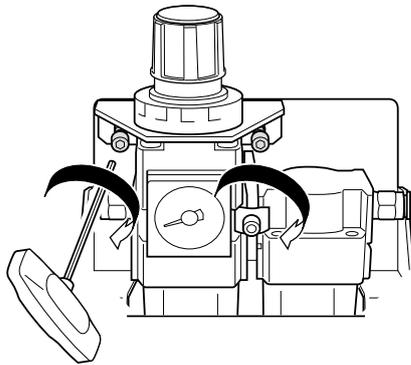
Nettoyez le bol avec un détergent neutre.



Desserrer Serrer Desserrer Serrer

5 Après avoir vérifié que le bol est complètement sec, remontez-le.

6 Remontez le régulateur dans sa position originale.



7 Rétablissez l'alimentation en air comprimé.

Sélectionnez un réglage compris entre 0,18 et 0,22 MPa.

Nettoyer la buse du liquide de refroidissement

Quand effectuer cette tâche

- Une fois par semaine

Outils requis

Éléments fournis

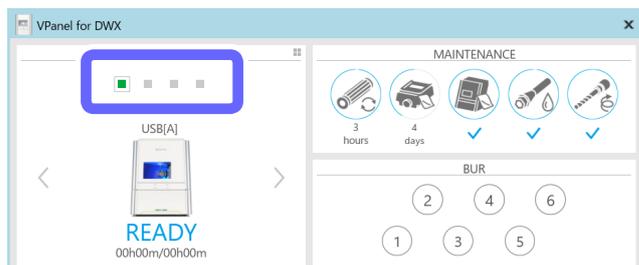


Nettoyeur de buse

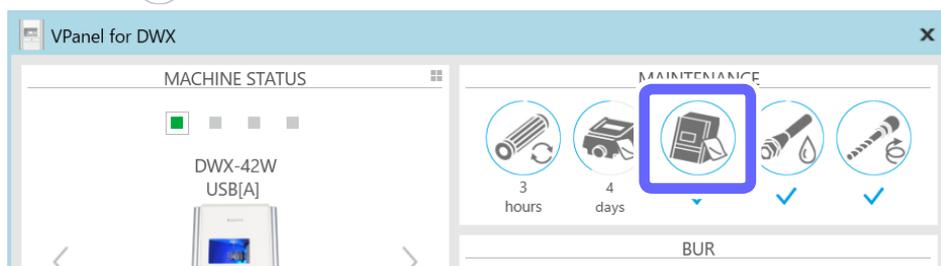
1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

2 Sélectionnez la machine.



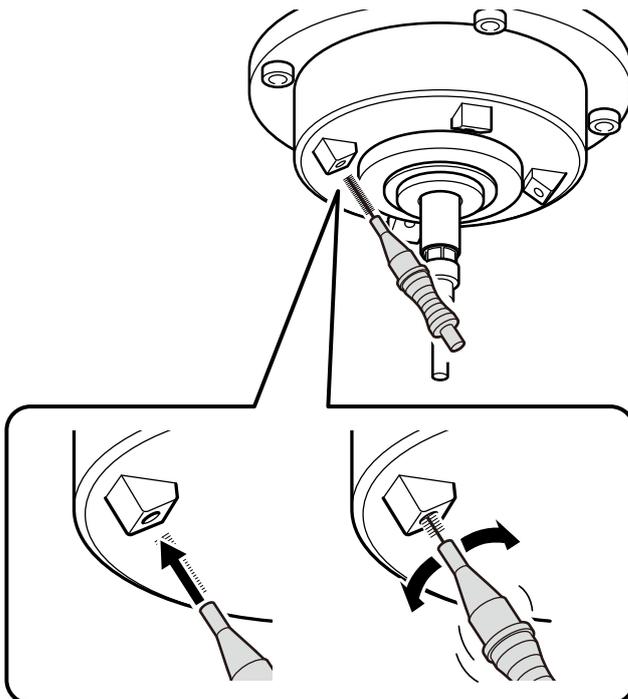
3 Cliquez sur .



La fenêtre suivante s'affiche.



- 4 Cliquez sur [Front].
- 5 Ouvrez le couvercle avant.
- 6 Utilisez le nettoyeur de buse pour nettoyer la buse du liquide de refroidissement (à deux endroits).



- 7 Fermez le couvercle avant.

Remplacement de pièces usées

Remplacer l'unité de fraisage

Situation nécessitant le remplacement

- Durée d'utilisation de la fraise: Plus de 1500 heures (varie selon les conditions d'utilisation)

Remarques

- Vous pouvez visualiser la durée d'utilisation totale de la fraise dans VPanel. Voyez "VPanel" pour savoir quand le remplacement est nécessaire.
- L'unité de fraisage est une pièce soumise à l'usure. Contactez votre revendeur agréé Roland DG quand il faut remplacer la pièce.

Remplacer des outils de fraisage

Situation nécessitant le remplacement

- Durée d'utilisation: Plus de 7 heures

Remarques

- La durée d'utilisation de l'outil s'affiche dans VPanel.
↳ "Vérifier la durée de vie résiduelle des outils", p. 41
- L'outil de fraisage est un consommable. Contactez votre revendeur DGSHAPE Corporation agréé ou rendez-vous sur notre site web (<http://www.dgshape.com/>) pour acheter cette pièce.

Remplacer les filtres du liquide de refroidissement



ATTENTION

Ne remplissez pas trop et n'inclinez pas le réservoir.

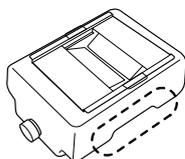
L'orifice de remplissage du réservoir est ouvert. Si vous remplissez trop le réservoir ou si vous l'inclinez, le liquide déborde.



ATTENTION

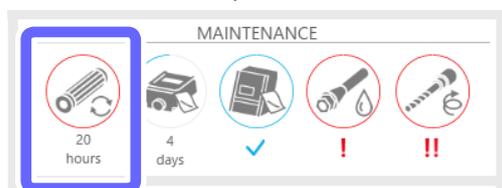
Pour soulever ou abaisser le réservoir, tenez-le aux endroits indiqués dans l'illustration.

Faute de quoi, vous risquez de vous coincer les doigts et de vous blesser.

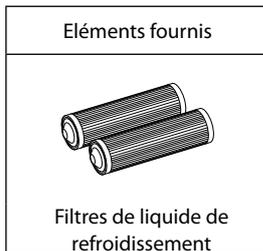


Situation nécessitant le remplacement

- Quand un filtre est sale
- Toutes les 20 heures (quand la durée d'utilisation excède 20 heures,  est remplacé par l'affichage indiqué ci-dessous.)



Outils requis



* Contactez votre revendeur DGSHAPE Corporation agréé ou rendez-vous sur notre site web (<http://www.dgshape.com/>) pour acheter de nouveaux filtres.

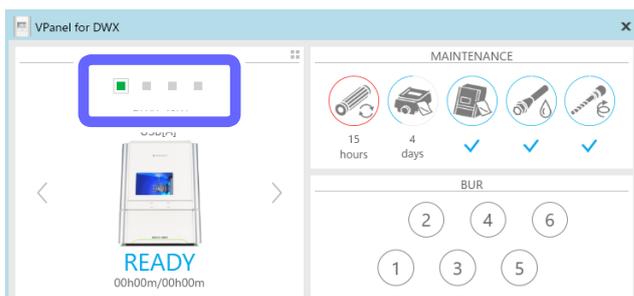
Nettoyage

4. Retirer le réservoir de liquide de refroidissement

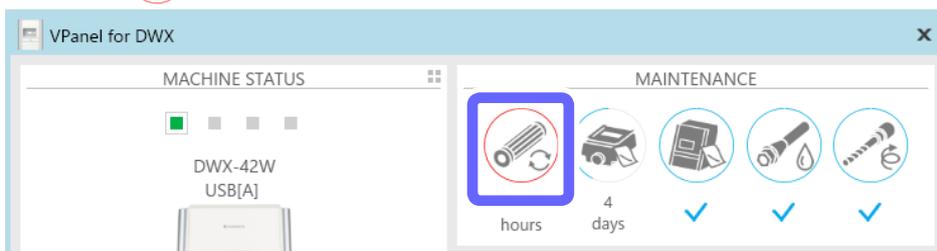
1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

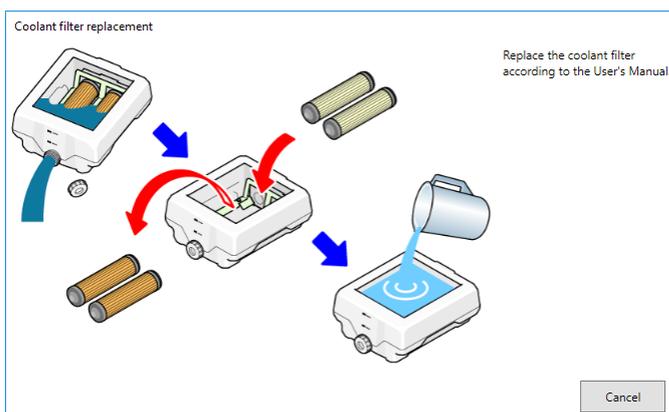
2 Sélectionnez la machine concernée.



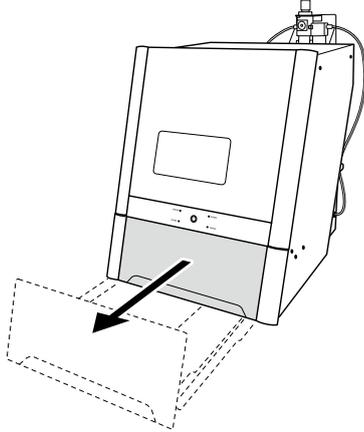
3 Cliquez sur .



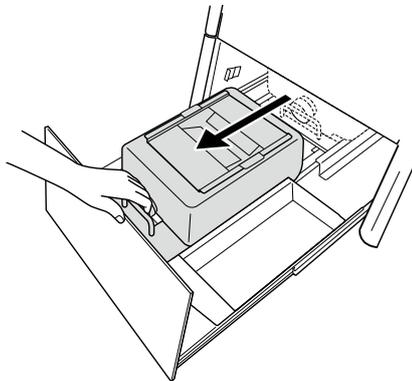
La fenêtre suivante s'affiche.



- 4 Ouvrez le couvercle inférieur.



- 5 Extrayez le réservoir.

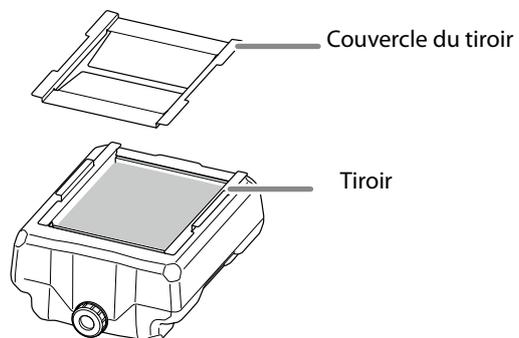


Important

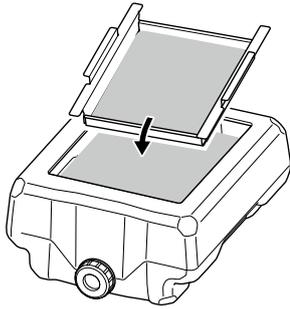
Maniez doucement le réservoir. Un maniement brutal risque de provoquer des projections de liquide.

5. Remplacez les filtres du liquide de refroidissement.

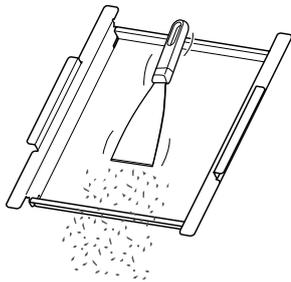
- 1 Retirez le couvercle du tiroir du réservoir.



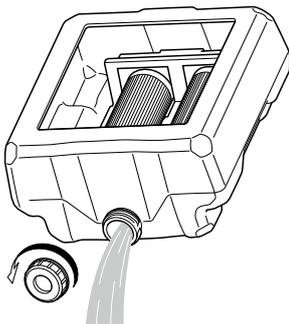
- 2 Inclinez légèrement le tiroir du réservoir pour verser le liquide accumulé dans le réservoir.



- 3 Éliminez les résidus restant dans le tiroir.



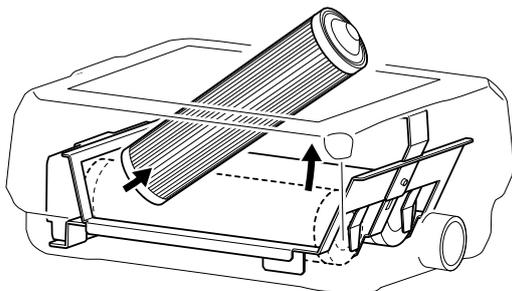
- 4 Retirez le capuchon de l'orifice de vidange du réservoir et videz-le.



Remarque

Mettez le liquide de refroidissement et les résidus de fraisage au rebut conformément à la réglementation locale. Faites preuve de responsabilité et ne les jetez pas dans des égouts, des rivières ou tout autre endroit inapproprié. Cela peut avoir un impact néfaste sur l'environnement.

- 5 Retirez les filtres du liquide de refroidissement.



Important

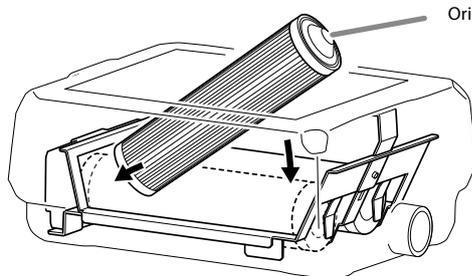
Le liquide absorbé par les filtres peut se répandre. Nous vous conseillons de placer un chiffon ou des journaux sous le réservoir.

6 Nettoyez l'intérieur du réservoir.

Versez un peu d'eau du robinet dans le réservoir puis agitez ce dernier vers la gauche et la droite. Videz l'eau sale. Recommencez cette opération jusqu'à ce que l'eau reste claire lorsque vous secouez le réservoir.

7 Installez deux filtres neufs.

Orientez les filtres pour que l'extrémité comportant une saillie soit à l'avant (du côté du capuchon du réservoir).



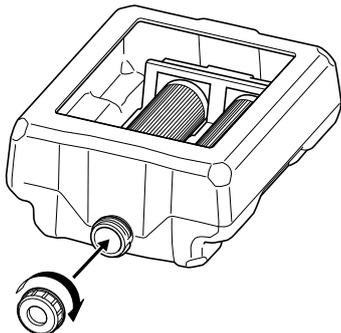
Orientez la saillie vers l'avant (du côté du bouchon du réservoir de liquide de refroidissement)

⚠ ATTENTION

Maniez le filtre prudemment.

Si vous le laissez tomber ou le serrez trop fort, vous risquez de l'endommager. Un filtre endommagé filtre mal et le passage du liquide de refroidissement risque d'être obstrué par des résidus de fraisage, ce qui peut occasionner des fuites de liquide et provoquer un incendie ou une électrocution.

8 Refermez le capuchon de vidange du réservoir.



6. Remplir de liquide de refroidissement

1 Préparez le liquide de refroidissement.

Pour le préparer, mélangez l'eau, l'additif (ZAW-1000D) et le réactif chélatant (ZCH-100D) selon des proportions fixes. Utilisez la mesure fournie pour effectuer le mélange.

① Eau: Mélangez l'eau et l'additif selon un rapport de "95:5" (eau:additif).

Il est inutile d'agiter la solution.

La capacité du réservoir est d'environ 5L. Pour remplir le réservoir, utilisez 4750ml d'eau et 250ml d'additif.

② Solution eau + additif: Mélangez la solution eau + additif et le réactif chélatant selon le rapport "400:1" (solution eau + additif:réactif chélatant).

Il est inutile d'agiter la solution.

Pour remplir le réservoir, utilisez 5000ml de solution d'eau + additif et 12,5ml de réactif chélatant.



① Eau: additif= 95:5

* Pour le remplissage du réservoir: eau= 4750ml et additif= 250ml

② Solution eau + additif: réactif chélatant= (400:1)

* Pour le remplissage du réservoir: solution eau + additif= 5000ml et réactif chélatant= 12,5ml

⚠ ATTENTION

Veillez à utiliser l'additif préconisé.

Les additifs ralentissent la dégradation du liquide de refroidissement et contribuent à l'efficacité et la qualité de l'usinage. De plus, si aucun additif n'est utilisé, une odeur désagréable peut émaner du liquide de refroidissement.

⚠ ATTENTION

Veillez à utiliser le réactif chélatant préconisé.

Le réactif chélatant rend inactif le calcium ainsi que d'autres substances semblables de l'eau: cela facilite le nettoyage de la poudre de fraisage qui adhère à la machine et aux outils après le travail.

Veillez consulter la fiche de données de sécurité (FDS) appropriée pour connaître les substances chimiques utilisées dans l'additif et le réactif chélatant ainsi que les mesures de sécurité à observer.

Contactez votre revendeur DGSHAPE Corporation agréé ou rendez-vous sur notre site web (<http://www.dgshape.com/>) pour acheter les additifs.

Important

Rajoutez 12,5ml de réactif chélatant au liquide de refroidissement dans les cas suivants:

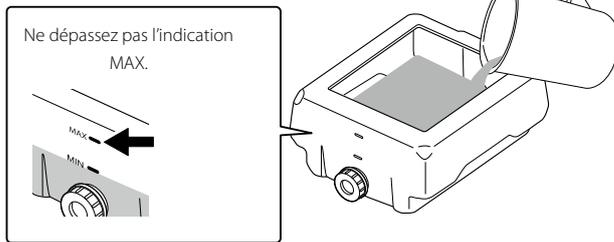
- Les résidus de fraisage adhèrent facilement à l'intérieur de la machine.
- La durée de fraisage excède 8 heures, que les résidus de fraisage adhèrent ou non à la machine.

☞ "Etape 1: Faire le plein de liquide de refroidissement", p. 22

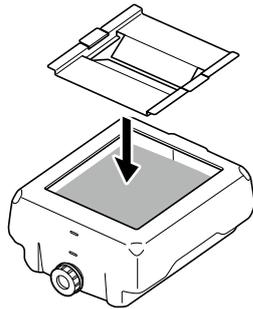
Memo

Les proportions requises pour faire environ un litre de liquide de refroidissement sont indiquées sur l'étiquette apposée près du réservoir.

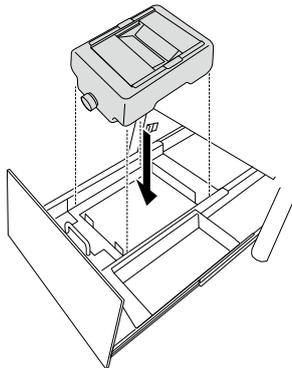
- 2 Remplissez le réservoir de liquide de refroidissement.



- 3 Après avoir rempli le réservoir, remettez le tiroir et son couvercle sur le réservoir.



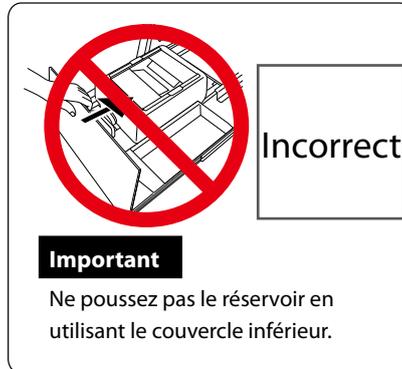
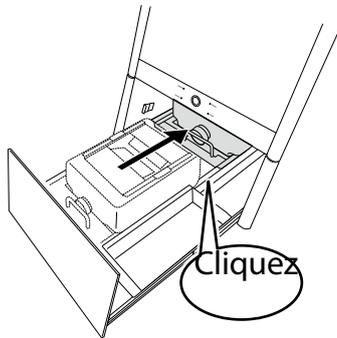
- 4 Remettez le réservoir en place.



7. Vérifiez le flux du liquide de refroidissement

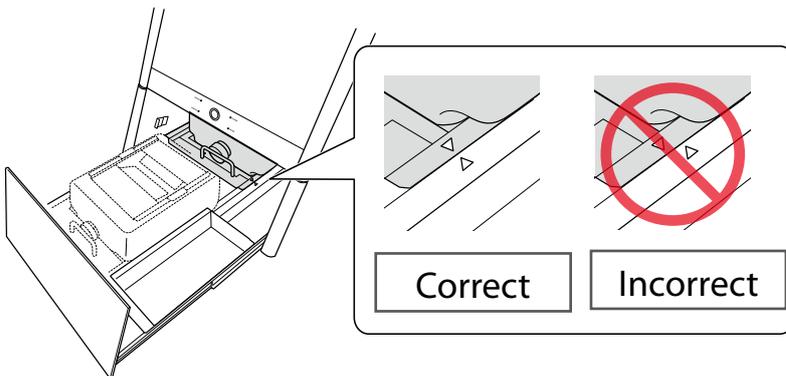
1 Poussez le réservoir vers l'arrière de la machine.

Poussez le réservoir jusqu'à ce que vous sentiez un déclic.



Remarque

Alignez le symbole ▷ situé sur le côté droit du réservoir avec le symbole ◁ de la machine.

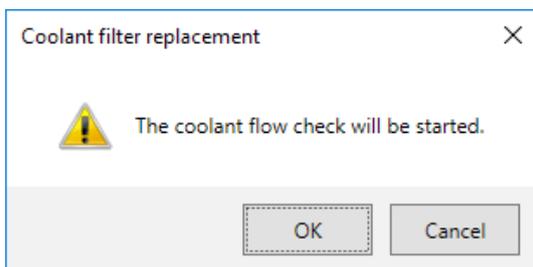


S

Important

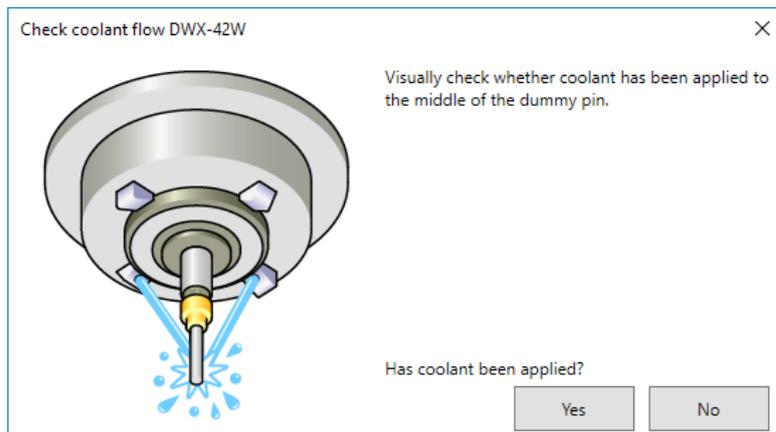
Maniez doucement le réservoir. Un maniement brutal risque de provoquer des projections de liquide.

La fenêtre suivante s'affiche.



2 Cliquez sur [OK].

Du liquide de refroidissement est projeté sur la tige factice et la fenêtre suivante apparaît.

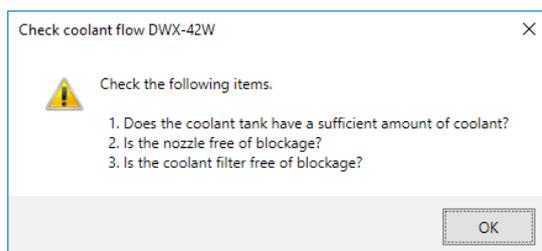


3 Vérifiez que le liquide est appliqué au milieu de la tige factice.

Si le liquide n'est pas appliqué au milieu de la tige factice

1 Cliquez sur [No].

La fenêtre suivante s'affiche.



2 Cliquez sur [OK] puis vérifiez les éléments suivants.

- **Quantité de liquide de refroidissement**

☞ "Étape 1: Faire le plein de liquide de refroidissement", p. 22.

- **Obstruction des buses de liquide de refroidissement**

☞ "Nettoyer la buse du liquide de refroidissement", p. 70.

- **Obstruction des filtres de liquide de refroidissement**

☞ "Remplacer les filtres du liquide de refroidissement", p. 72.

3 Vérifiez une fois de plus que le liquide est appliqué au milieu de la tige factice.

Passez à l'étape 5.

Si le flux du liquide de refroidissement est toujours insuffisant quand vous avez ajouté du liquide de refroidissement et nettoyé les buses, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

Si le liquide est appliqué au milieu de la tige factice

Cliquez sur [Yes].

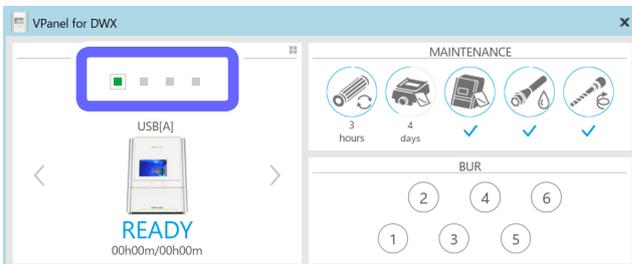
Le remplacement des filtres du liquide de refroidissement est terminé.

8. Vérifier à nouveau le flux du liquide de refroidissement

1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

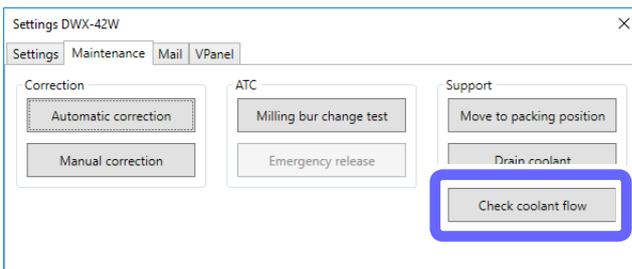
2 Sélectionnez la machine concernée.



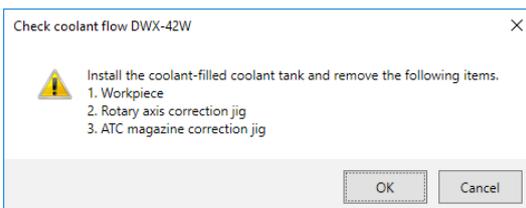
3 Cliquez sur .



4 Cliquez sur [Check coolant flow].

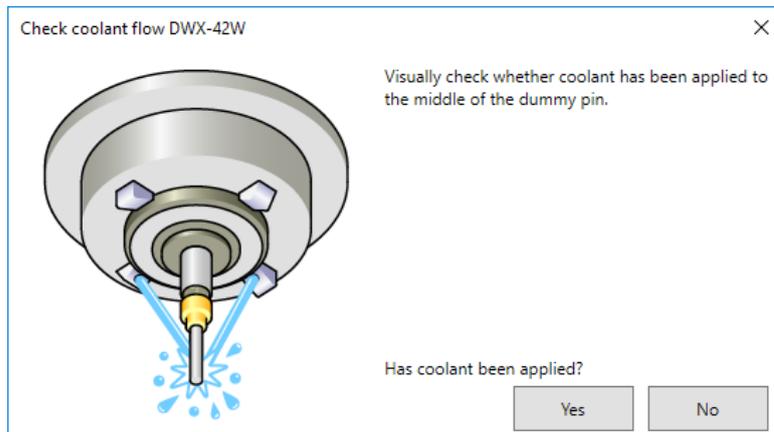


La fenêtre suivante s'affiche automatiquement.



5 Cliquez sur [OK].

Du liquide de refroidissement est projeté sur la tige factice et la fenêtre suivante apparaît.

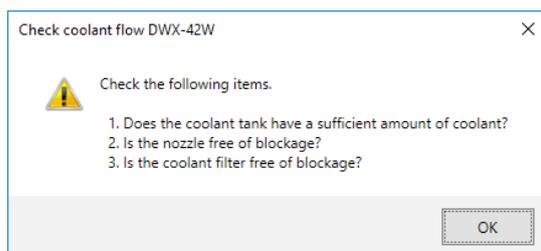


6 Vérifiez que le liquide est appliqué au milieu de la tige factice.

Si le liquide n'est pas appliqué au milieu de la tige factice

① Cliquez sur [No].

La fenêtre suivante s'affiche.



② Cliquez sur [OK] puis vérifiez les éléments suivants.

- **Quantité de liquide de refroidissement**

☞ "Étape 1: Faire le plein de liquide de refroidissement", p. 22

- **Obstruction des buses de liquide de refroidissement**

☞ "Nettoyer la buse du liquide de refroidissement", p. 70.

- **Obstruction des filtres de liquide de refroidissement**

☞ "Remplacer les filtres du liquide de refroidissement", p. 72.

③ Vérifiez une fois de plus que le liquide est appliqué au milieu de la tige factice.

Passez à l'étape **5**.

Si le flux du liquide de refroidissement est toujours insuffisant quand vous avez ajouté du liquide de refroidissement et nettoyé les buses, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

Si le liquide est appliqué au milieu de la tige factice

Cliquez sur [Yes].

Le remplacement des filtres du liquide de refroidissement est terminé.

Remplacer la douille

Situation nécessitant le remplacement

- Quand des rayures ou de la rouille apparaît sur la partie conique de la douille.
- Si la douille est déformée

Outils requis

Éléments fournis				
				
Gabarit de remplacement de douille	Extracteur de douille	Nettoyeur conique	Brosse à douille	Graisse

Remarques

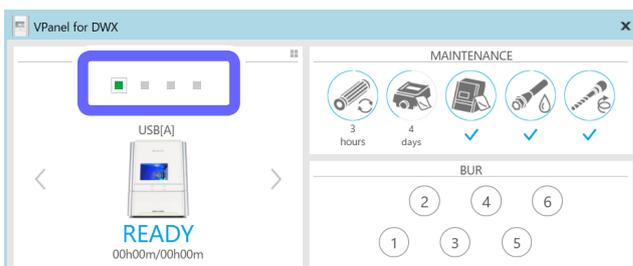
- Si la douille est soumise à une contrainte excessive durant le fraisage, elle risque de se déformer.
- Contactez votre revendeur DGSHAPE Corporation agréé ou rendez-vous sur notre site web (<http://www.dgshape.com/>) pour acheter une douille neuve.

1. Démontez la douille.

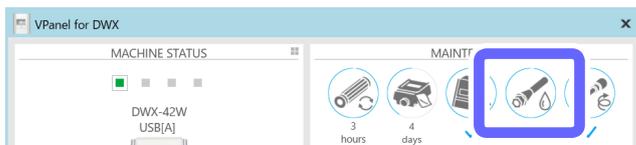
1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

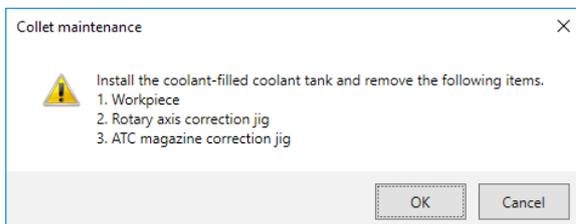
2 Sélectionnez la machine concernée.



- 3 Cliquez sur .

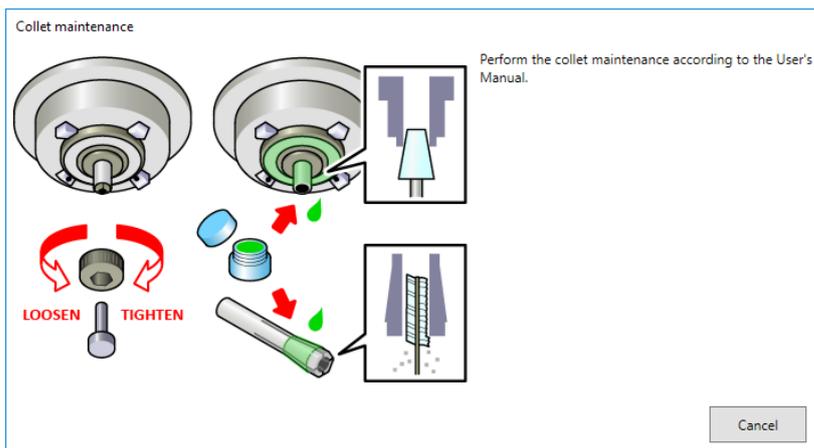


La fenêtre suivante s'affiche.

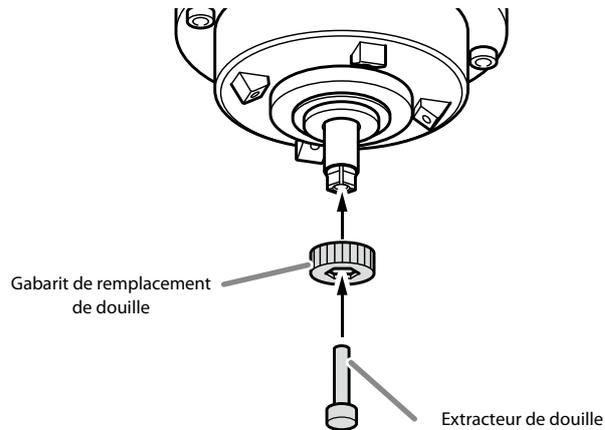


- 4 Ouvrez le couvercle avant.
- 5 Retirez la pièce à usiner, le gabarit de correction de l'axe rotatif et le gabarit de correction du chargeur ATC.
- 6 Cliquez sur [OK].

La fenêtre suivante s'affiche automatiquement.



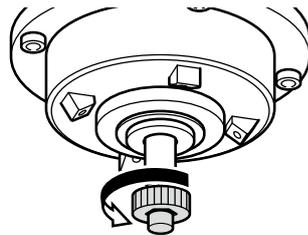
- 7** Pressez le gabarit de remplacement de douille contre la douille puis insérez l'extracteur.
Alignez l'extrémité hexagonale de la douille avec la partie hexagonale du gabarit.



ATTENTION Tournez le gabarit quand l'extracteur de douille est inséré.

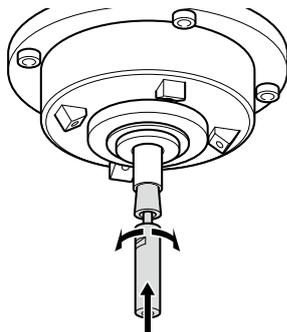
Si vous tournez le gabarit sans insérer l'extracteur, la douille risque d'être endommagée.

- 8** En poussant doucement l'extracteur dans l'orifice, tournez le gabarit dans la direction illustrée.
Tournez le gabarit jusqu'à ce que la douille se libère naturellement.



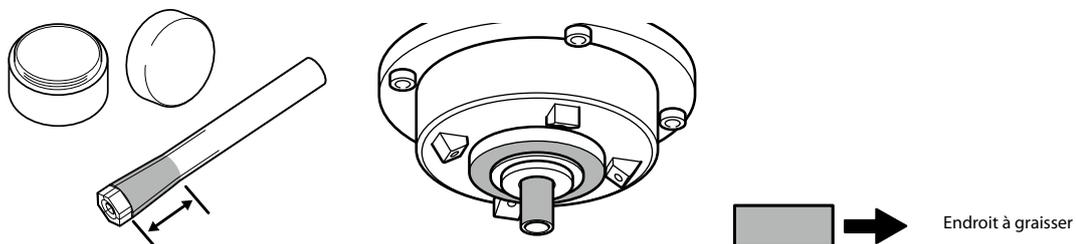
2. Fixez la nouvelle douille.

- 1** Nettoyez l'intérieur de l'unité de fraisage (à l'endroit du contact avec la douille) avec le nettoyeur conique.
Tournez le nettoyeur conique vers la droite et vers la gauche comme si vous brossez l'intérieur de l'unité de fraisage.

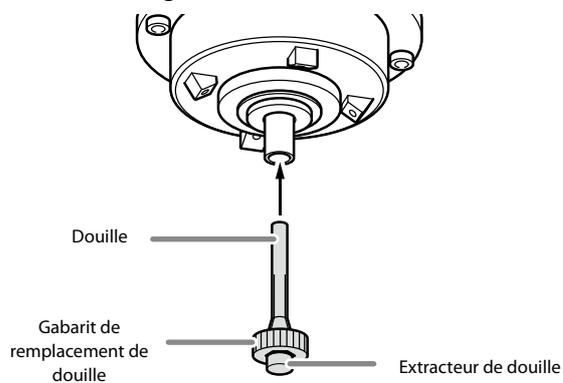


- 2** Appliquez une fine couche de graisse sur la partie évasée de la douille neuve et sur la tête de fraisage (à deux endroits).

Une fine couche suffit. N'en mettez pas trop.

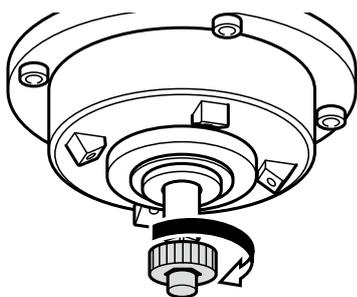


- 3** Assemblez la douille, le gabarit de remplacement et l'extracteur de la façon illustrée puis insérez l'ensemble dans l'unité de fraisage.

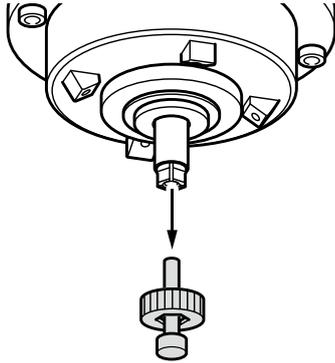


- 4** En poussant doucement l'extracteur dans l'orifice, tournez le gabarit de remplacement dans la direction illustrée pour serrer la douille.

Tournez le gabarit jusqu'à bout de course.

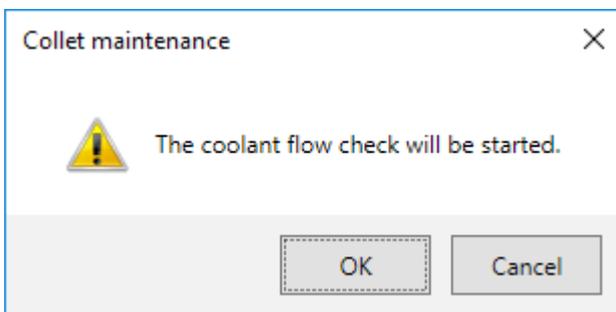


- 5 Retirez le gabarit de remplacement de douille et l'extracteur.



- 6 Fermez le couvercle avant.

- 7 Quand la fenêtre suivante apparaît, cliquez sur [Cancel].



Le remplacement de la douille est terminé.

Repos prolongé/déplacement de la machine

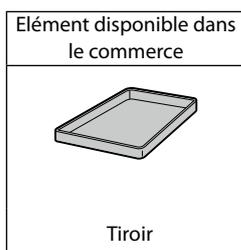
Vidange du liquide de refroidissement

Vidangez le liquide de refroidissement de la machine.

Situations nécessitant cette tâche

- Quand la machine doit rester/est restée au repos 1 semaine ou plus
- Avant de déplacer la machine (surtout s'il est possible que du liquide de refroidissement ait été renversé)

Outils requis



Vidange

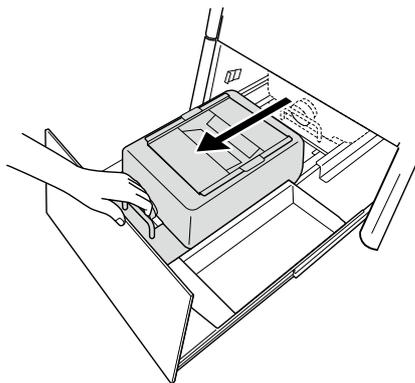
1. Vidange du liquide de refroidissement

- 1 Retirez les pièces à usiner, les outils de fraisage, les gabarits de correction et tout autre élément fixé à la machine.

Important

Ne retirez pas la tige factice maintenue par la fraise.

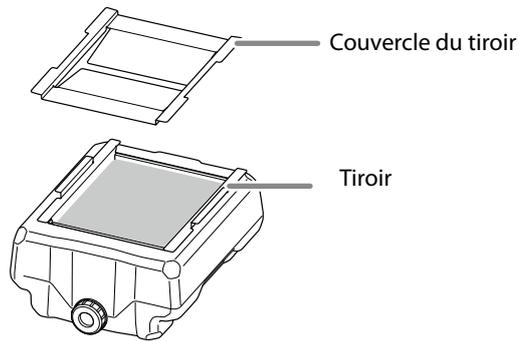
- 2 Ouvrez le couvercle inférieur.
- 3 Extrayez le réservoir.



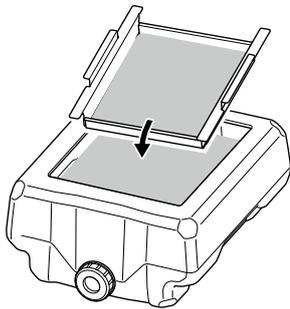
Important

Maniez doucement le réservoir. Un maniement brutal risque de provoquer des projections de liquide.

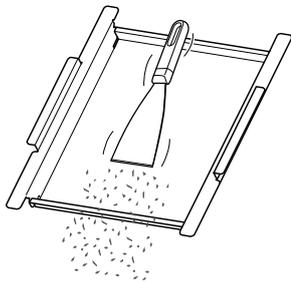
- 4 Retirez le couvercle du tiroir du réservoir.



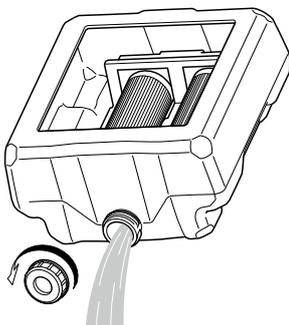
- 5 Inclinez légèrement le tiroir du réservoir pour verser le liquide accumulé dans le réservoir.



- 6 Eliminez les résidus restant dans le tiroir.



- 7 Retirez le capuchon de l'orifice de vidange du réservoir et videz-le.

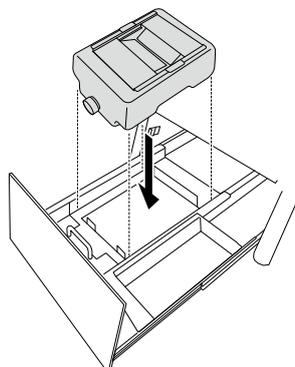


Remarque

Mettez le liquide de refroidissement et les résidus de fraisage au rebut conformément à la réglementation locale. Faites preuve de responsabilité et ne les jetez pas dans des égouts, des rivières ou tout autre endroit inapproprié. Cela peut avoir un impact néfaste sur l'environnement.

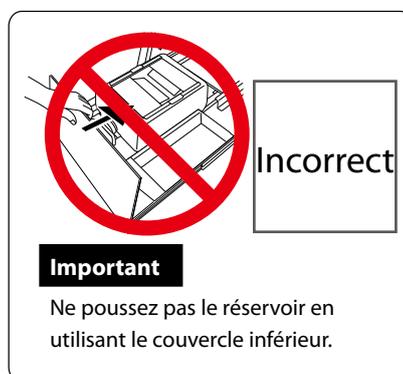
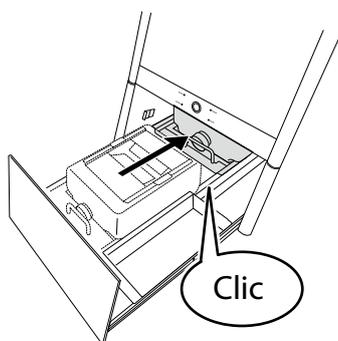
2. Vidanger le liquide de refroidissement de la machine

- 1 Remettez le réservoir vide en place.



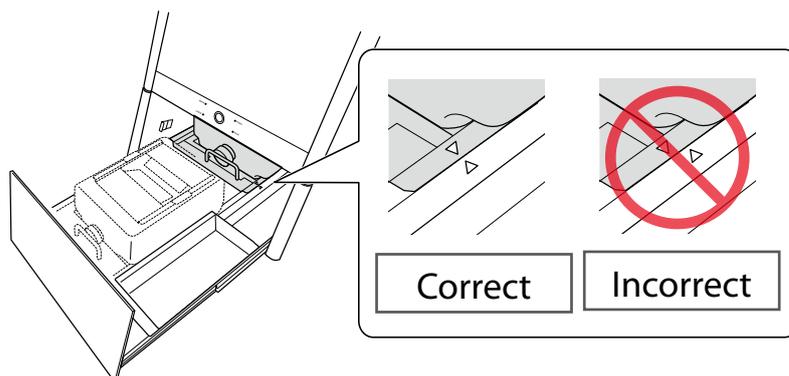
- 2 Poussez le réservoir vers l'arrière de la machine.

Poussez le réservoir jusqu'à ce que vous sentiez un dé clic.



Remarque

Alignez le symbole ▷ situé sur le côté droit du réservoir avec le symbole ◁ de la machine.



Important

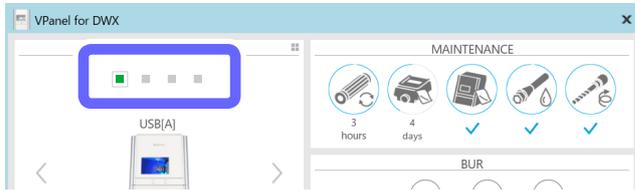
De l'eau peut goutter de la machine lors de la vidange des conduites: remettez donc le réservoir de liquide de refroidissement en place avant d'entamer cette opération.

- 3 Fermez le couvercle inférieur.

4 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

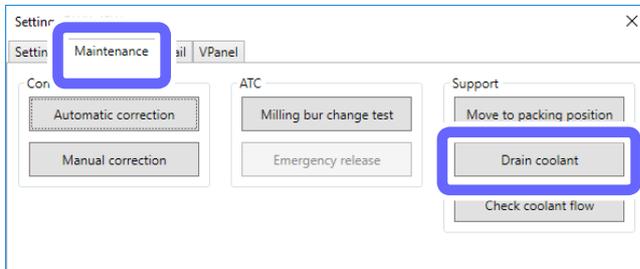
5 Sélectionnez la machine concernée.



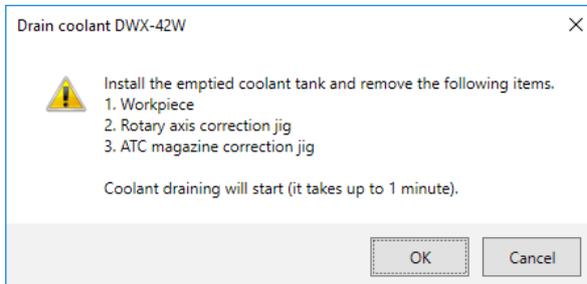
6 Cliquez sur .



7 Cliquez sur l'onglet [Maintenance] puis sur [Drain coolant].



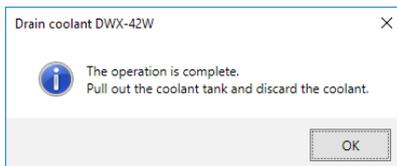
8 Vérifiez que les opérations affichées à l'écran sont terminées.



9 Cliquez sur [OK].

La vidange du liquide de refroidissement démarre.

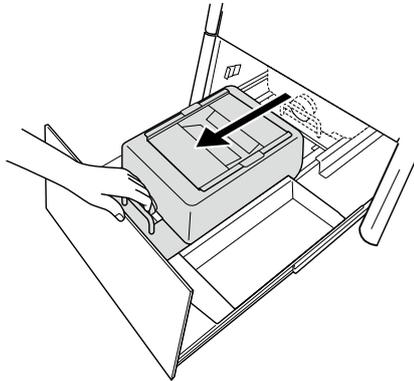
La vidange du liquide de refroidissement est terminée quand le message illustré apparaît.



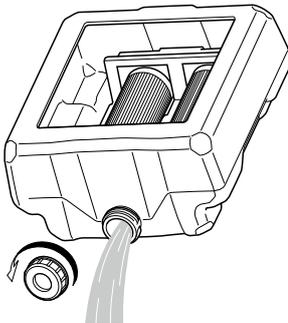
10 Cliquez sur [OK].

3. Mise au rebut du liquide de refroidissement vidangé

- 1 Ouvrez le couvercle inférieur.
- 2 Extrayez le réservoir.



- 3 Retirez le capuchon de vidange du réservoir et videz-le.



Remarque

Mettez le liquide de refroidissement et les résidus de fraisage au rebut conformément à la réglementation locale. Faites preuve de responsabilité et ne les jetez pas dans des égouts, des rivières ou tout autre endroit inapproprié. Cela peut avoir un impact néfaste sur l'environnement.

- 4 Remettez le réservoir en place.
- 5 Fermez le couvercle inférieur.

Fixer les cales

Situations nécessitant cette tâche

- Avant de déplacer la machine
La machine est dotée de cales pour la protéger contre les vibrations durant le transport.

Fixer les cales

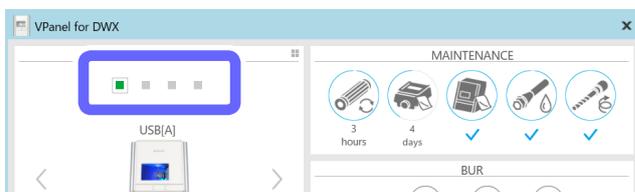
Important

N'oubliez pas de vidanger les conduites de liquide de refroidissement avant d'installer les cales.

☞ "Vidange du liquide de refroidissement", p. 88

1. Déplacer la tête de fraisage

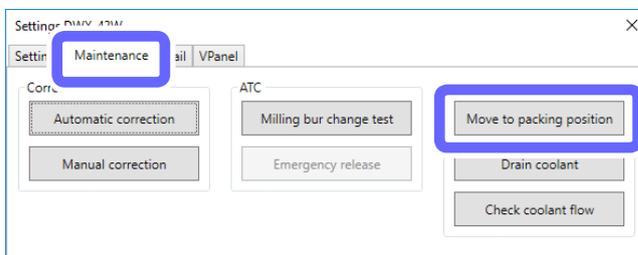
- 1 Vérifiez qu'il ne reste ni pièce à usiner, ni outils de fraisage ni gabarits de correction.
- 2 Fermez le couvercle avant.
- 3 Affichez VPanel.
☞ "Afficher VPanel", p. 6
- 4 Sélectionnez la machine concernée.



- 5 Cliquez sur .



- 6 Cliquez sur l'onglet [Maintenance] puis sur [Move to packing position].



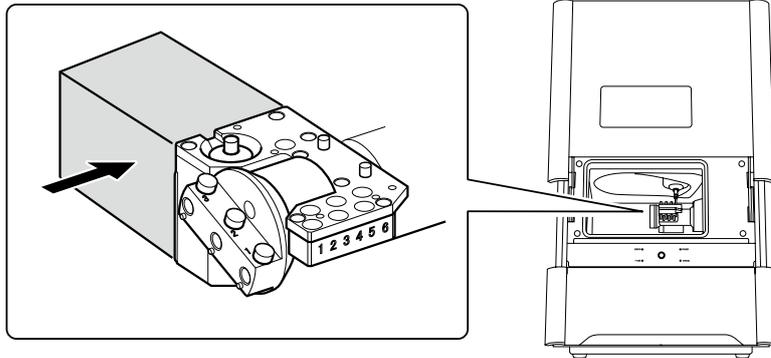
2. Fixer les cales à l'intérieur

① Vérifiez que le couvercle avant est fermé et mettez la machine hors tension.

② Ouvrez le couvercle avant.

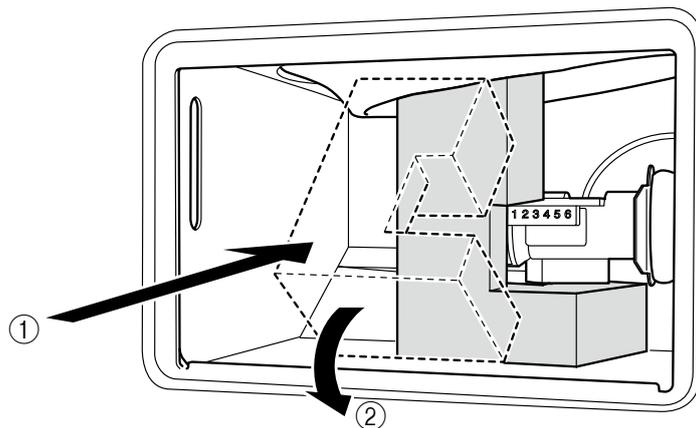
③ Fixez la petite cale.

Fixez la petite cale en la poussant dans l'espace situé derrière l'unité de l'axe rotatif.



④ Fixez la grande cale.

Fixez la grande cale en l'insérant selon l'ordre indiqué par (1) et (2).



Important

Veillez à ne pas pincer la partie en silicone entourant la tête de fraisage avec la cale. Cela réduirait la protection offerte par la cale.

⑤ Fermez le couvercle avant.

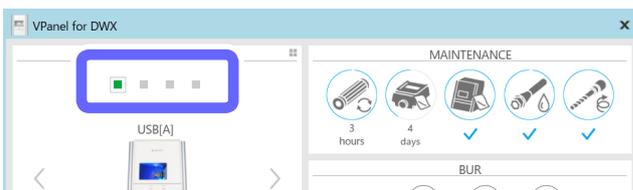
Chauffage (long) de l'unité de fraissage

Situations nécessitant cette tâche

- La machine est restée au repos durant 1 mois ou plus
- Après le déplacement de la machine
- Quand une erreur de fraise se produit (1029-0000, 102A-000* ou 102B-0000)

Chauffage

- 1 Retirez, le cas échéant, la pièce à usiner, le gabarit de correction de l'axe rotatif et le gabarit de correction du chargeur ATC.
- 2 Fermez le couvercle avant.
- 3 Affichez VPanel.
 - ☞ "Afficher VPanel", p. 6
- 4 Sélectionnez la machine concernée.

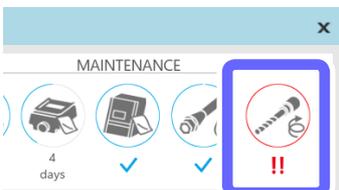


- 5 Cliquez sur .

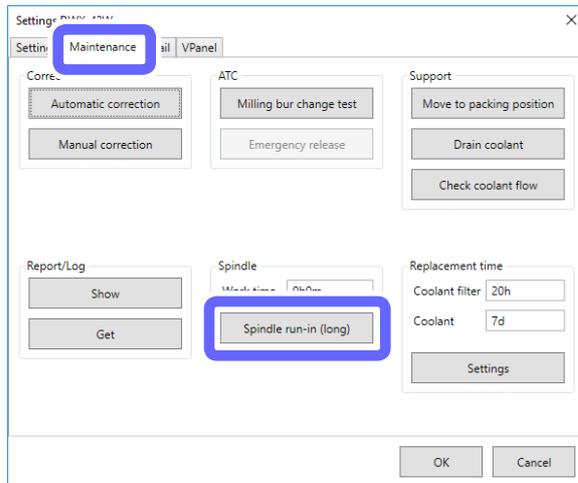


Memo

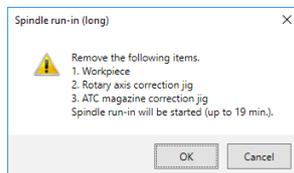
Si l'affichage de la section [MAINTENANCE] dans VPanel est celui illustré ci-dessous, cliquez sur . En cliquant sur cette icône, vous obtenez la même fenêtre qu'en cliquant sur [Spindle run-in (long)] à l'étape 6. Passez directement à l'étape 7.



- 6 Cliquez sur l'onglet [Maintenance] puis sur [Spindle run-in (long)].

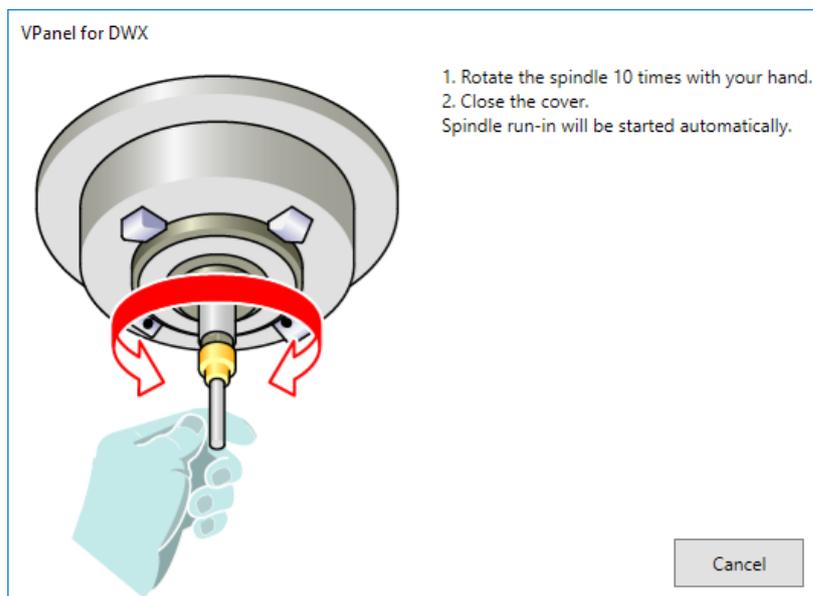


La fenêtre suivante s'affiche.



- 7 Cliquez sur [OK].

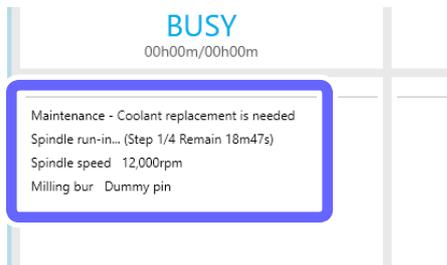
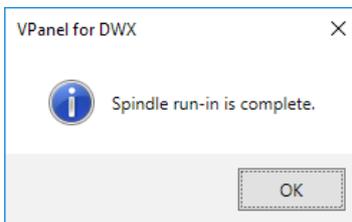
La fenêtre suivante s'affiche automatiquement.



- 8 Ouvrez le couvercle avant.
- 9 Faites tourner la fraise manuellement 10 fois dans chaque direction.

10 Fermez le couvercle avant.

L'unité de fraisage commence à chauffer. Le témoin de la machine clignote en bleu. La durée résiduelle de l'opération est affichée dans "VPanel".

**11 Quand le message illustré apparaît, cliquez sur [OK].**

Le chauffage (long) de la fraise est terminé.

4. Fonctions utiles

Etablir la connexion avec l'ordinateur	99
Connexion par réseau au lieu d'une connexion USB.....	99
Enregistrer plusieurs machines dans VPanel.....	108
Enregistrer plusieurs machines	108
Ajouter des machines connectées via USB	108
Ajouter des machines connectées par réseau	113
Utilisation avec plusieurs machines enregistrées dans VPanel	118
Sélectionner la machine à piloter	118
Afficher les machines disponibles et sélectionner la machine à utiliser	118
Changer la machine à enregistrer dans VPanel	119
Changer l'ordre d'affichage des machines	121
Réglages de notification par e-mail	122
Recevoir un e-mail indiquant l'état de la machine	122
Utiliser des codes NC	124
Méthode d'interprétation de valeur numérique de code NC.....	124
Fonction de correction avancée	125
Correction manuelle de la machine.....	125
Autres fonctions	127
Test d'outil après changement.....	127
Changer le nom de la machine affichée dans VPanel	128
Changer l'image de la machine affichée dans VPanel.....	129
Vérifier la version de VPanel/du système	130
Afficher les rapports système/logs d'erreur	131
Empêcher VPanel de démarrer lors du démarrage de l'ordinateur	132

Etablir la connexion avec l'ordinateur

Connexion par réseau au lieu d'une connexion USB

Memo

Cette section explique comment se connecter via un réseau LAN sans utiliser de connexion USB. Cependant, en établissant une connexion USB et une connexion par réseau, vous réduisez le risque d'interruption en cas de problème de réseau. En règle générale, nous vous conseillons d'utiliser une connexion USB.

Important: Fonction pare-feu Windows

Pour la communication réseau, cette machine utilise les ports TCP 9100, 9500 et 9501. Si vous utilisez la fonction pare-feu Windows, réglez-la de sorte à ne pas bloquer ces ports.

Important: Réglages de réseau

Les réglages indiqués ici ne sont que des exemples. La procédure et les réglages donnés dans ce manuel ne correspondent pas à chaque environnement. Dans un environnement où l'ordinateur utilisé est branché à de nombreux périphériques réseau et à internet, des réglages inappropriés auront de larges répercussions sur tout le réseau. Pour en savoir plus sur les réglages, consultez votre administrateur de réseau.

1. Enregistrer les réglages de réseau en vigueur de l'ordinateur

1 Connectez-vous à Windows avec des privilèges d'administrateur.

2 Vérifiez que l'ordinateur est connecté via un réseau filaire.

Les réglages suivants ne peuvent pas être effectués avec une connexion sans fil au réseau. Veillez à utiliser uniquement une connexion filaire.

3 Affichez la fenêtre "Propriétés du protocole internet version 4 (TCP/IP)" sur ordinateur.

Windows 10

- 1 Sur le menu "Démarrer", cliquez sur [Paramètres].
- 2 Cliquez sur [Réseau et Internet] puis sur [Centre Réseau et partage].
- 3 Cliquez sur [Modifier les réglages adaptateur] dans la liste du côté gauche de la fenêtre.
- 4 Faites un clic droit sur [Ethernet].
- 5 Cliquez sur [Propriétés].

Windows 8.1

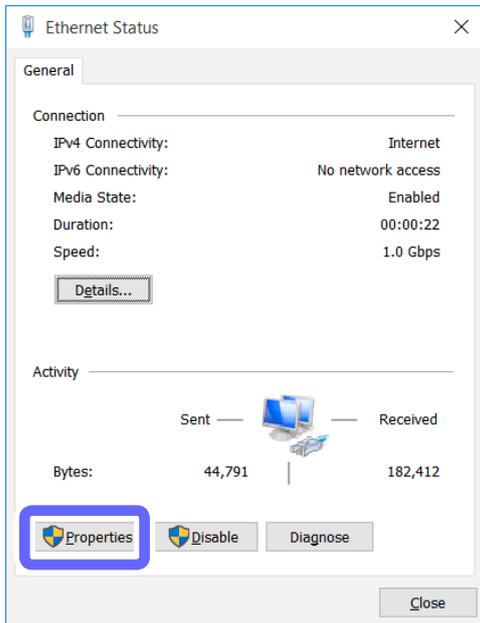
- 1 Dans le menu "Démarrer", cliquez sur [Paramètres PC] puis [Panneau de configuration].
- 2 Cliquez sur [Réseau et Internet] puis sur [Centre Réseau et partage].
- 3 Cliquez sur [Modifier les réglages adaptateur] dans la liste du côté gauche de la fenêtre.
- 4 Faites un clic droit sur [Ethernet].
- 5 Cliquez sur [Propriétés].

Windows 7

- 1 Dans le menu "Démarrer", cliquez sur [Panneau de configuration].
- 2 Cliquez sur [Réseau et Internet] puis sur [Centre Réseau et partage].
- 3 Cliquez sur [Modifier les réglages adaptateur] dans la liste du côté gauche de la fenêtre.
- 4 Faites un clic droit sur [Connexion au réseau local].
- 5 Cliquez sur [Propriétés].

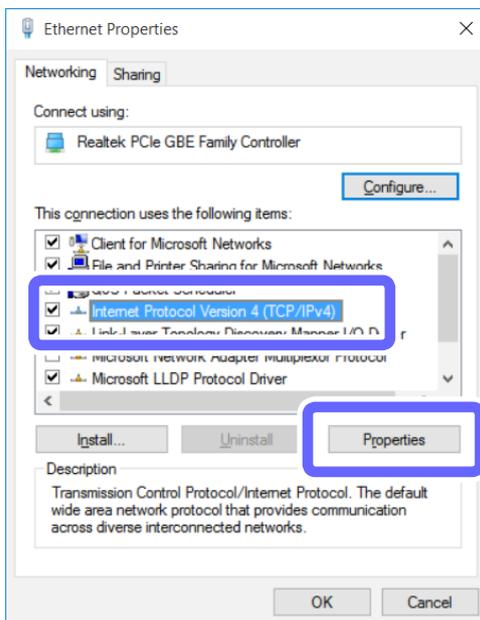
4 Cliquez sur [Propriétés].

Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].



* Sous Windows 7, le nom de cette fenêtre est "Etat de la connexion au réseau local".

5 Sélectionnez "Protocole internet version 4 (TCP/IPv4)" puis cliquez sur [Propriétés].



* Sous Windows 7, le nom de cette fenêtre est "Propriétés de la connexion au réseau local".

6 Enregistrez les réglages affichés dans cette fenêtre.

Remarque

Après avoir changé les réglages avec les opérations décrites ici, il faut rétablir les réglages originaux. Notez donc les réglages en vigueur sur un papier ou en effectuant une capture d'écran.

2. Changer (temporairement) les réglages de réseau de l'ordinateur

1 Vérifiez l'adresse du réseau pour connecter temporairement l'ordinateur et la machine.

Une fois que c'est fait, branchez directement l'ordinateur à la machine avec un câble réseau. Réglez l'adresse IP de la machine ainsi que le masque de sous-réseau de l'ordinateur et de la machine comme indiqué ci-dessous. Déterminez l'adresse IP de l'ordinateur après vérification auprès de votre gestionnaire de réseau.

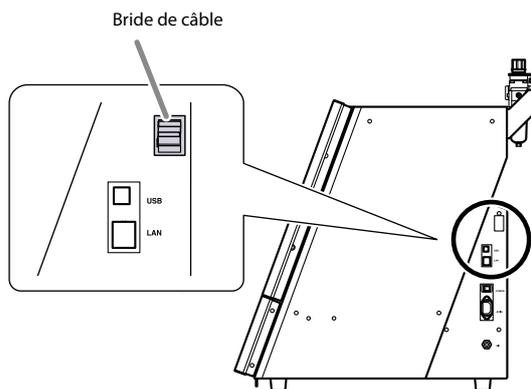
	Ordinateur	Fraiseuse	Remarques
Adresse IP	192.168.1.XXX	192.168.1.254	"XXX" doit être une valeur numérique différente de celle de la fraiseuse et d'autres périphériques du réseau.
Masque de sous-réseau	255.255.255.0	255.255.255.0	Le masque de sous-réseau doit avoir ce réglage.
Passerelle par défaut	Aucun réglage requis	Aucun réglage requis	

2 Reliez la machine et l'ordinateur avec un câble réseau.

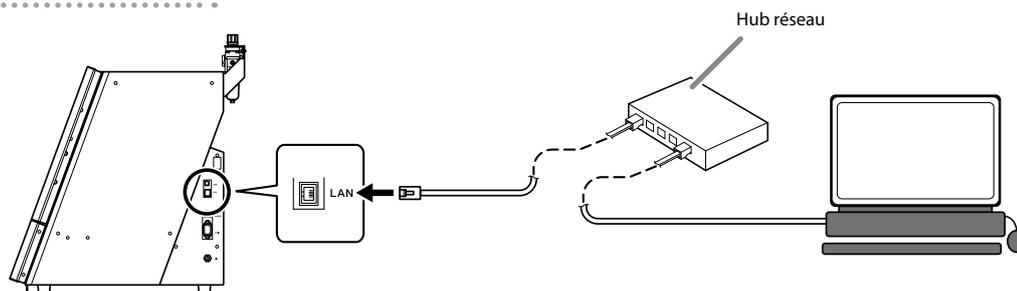
- Préparez un câble réseau (Category 5 ou mieux).
- Nous conseillons 100BASE-TX pour Ethernet.

Important

- Ne passez pas le câble réseau dans la bride de câble.
- Acheminez le câble réseau de façon à ce qu'il ne touche pas le câble d'alimentation. Si le câble réseau touche d'autres câbles, il y aura des problèmes de communication dus à des parasites électriques.



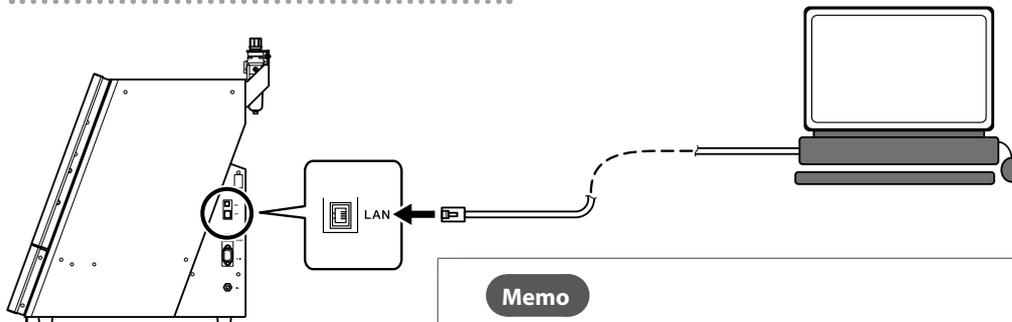
Connexion via un hub réseau



Important: Ne branchez aucun autre dispositif que la machine et un ordinateur au hub réseau.

Ne branchez aucun autre dispositif que la machine désignée et un ordinateur au hub réseau. La connexion d'un autre dispositif empêcherait une configuration correcte des réglages et risque d'interférer avec les réglages de réseau des dispositifs branchés.

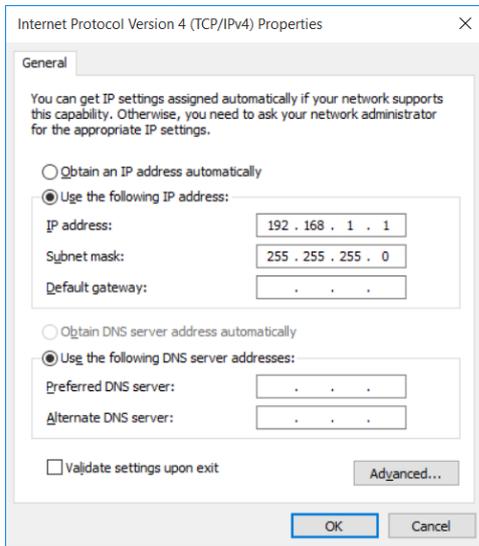
Connexion directe entre la machine et l'ordinateur



Memo

Une connexion directe à la machine est possible avec un câble croisé. De plus, si l'ordinateur prend en charge AUTO MDI/MDI-X, une connexion directe à la machine est possible avec un câble droit.

- Sélectionnez "Utiliser l'adresse IP suivante" puis entrez l'adresse IP de l'ordinateur et le masque de sous-réseau vus à l'étape 2. - 1.



Le réglage "IP address" n'est qu'un exemple. Entrez le réglage établi à l'étape 2. - 1.

- Cliquez sur [OK].
- Cliquez sur [OK] dans la fenêtre "Propriétés Ethernet" (la fenêtre "Propriétés Connexion au réseau local" sous Windows 7).
- Cliquez sur [Fermer] dans la fenêtre "Etat de Ethernet" (la fenêtre "Etat de la connexion au réseau local" sous Windows 7).

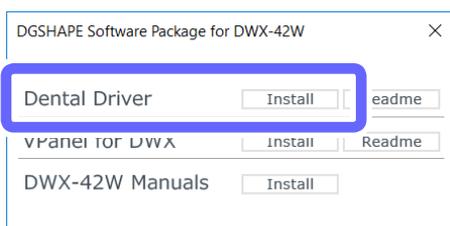
3. Installation du pilote Windows sur l'ordinateur

- Insérez le CD "DGSHAPE Software Package" dans l'ordinateur. Quand la fenêtre de lecture automatique apparaît, cliquez sur [Run menu.exe]. Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Autoriser] ou [Oui]. Le menu de configuration s'affiche automatiquement.

- Cliquez sur [Custom Install].

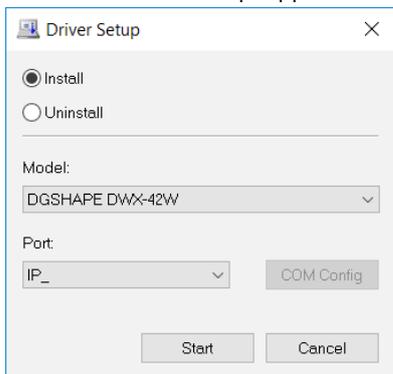


- Cliquez sur [Install] pour Dental Driver.

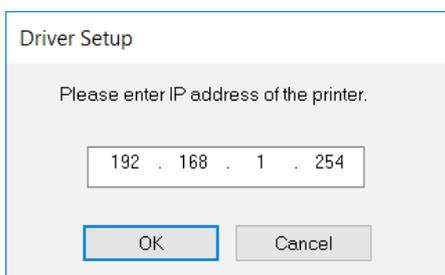


- 4 Sélectionnez "Install", "DGSHAPE DWX-42W" comme nom de modèle et "IP_" pour le port puis cliquez sur [Start].

La fenêtre "Driver Setup" apparaît.

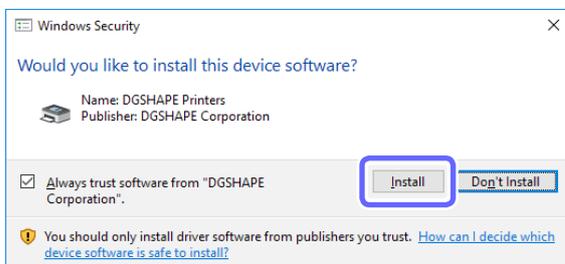


- 5 Entrez "192.168.1.254".

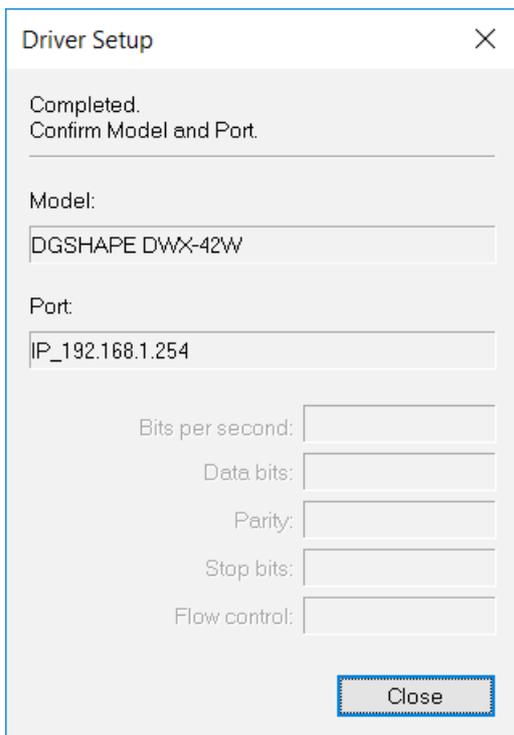


- 6 Cliquez sur [OK].

- 7 Quand la fenêtre suivante apparaît, cliquez sur [Install].



- 8 Quand la fenêtre suivante apparaît, cliquez sur [Close].



Driver Setup

Completed.
Confirm Model and Port.

Model:
DGSHAPE DWX-42W

Port:
IP_192.168.1.254

Bits per second:

Data bits:

Parity:

Stop bits:

Flow control:

Close

4. Effectuer les réglages de réseau de la machine

- 1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

- 2 Vérifiez les points suivants pour la machine connectée avec un câble réseau.

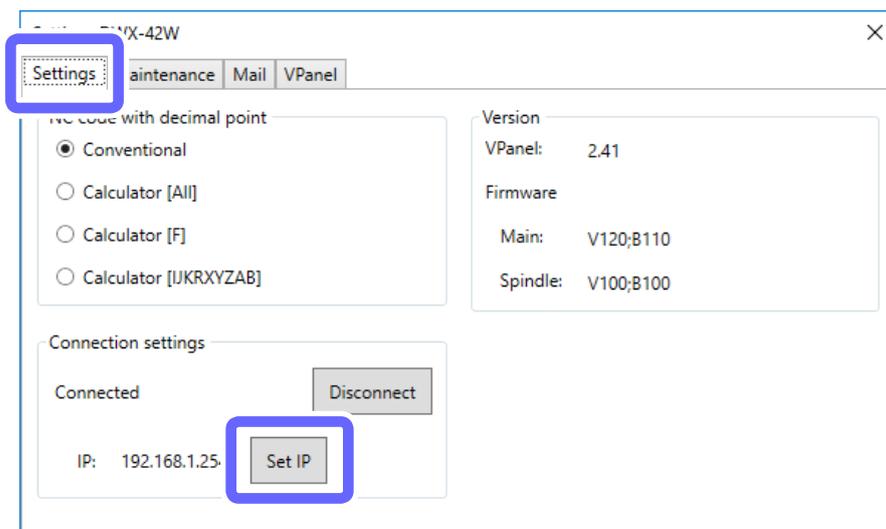
- L'état de la machine est "READY".
- Le témoin d'état de la machine clignote quand vous cliquez sur l'image de la machine.

Une fois ces points vérifiés, passez à l'étape suivante. Si ces points sont invérifiables, la connexion a échoué. Il faut recommencer l'opération depuis le début.

- 3 Cliquez sur .

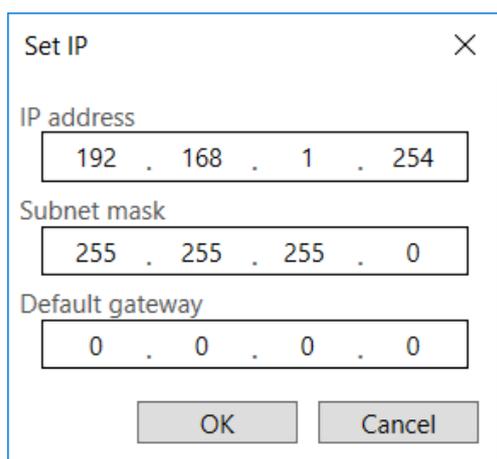
La fenêtre "Settings" apparaît.

- 4 Cliquez sur l'onglet [Settings] puis sur [Set IP].



- 5 Entrez l'adresse IP, le masque de sous-réseau et la passerelle par défaut.

Entrez des chiffres arbitraires après vérification auprès de votre gestionnaire de réseau. Les valeurs de l'étape 2.-1 sont acceptables.



Les informations données ici le sont à titre d'exemple uniquement.

- 6 Cliquez sur [OK].

5. Rétablir les réglages de réseau originaux de l'ordinateur

* Cette étape n'est pas nécessaire si l'ordinateur et la machine sont connectés directement durant l'utilisation.

- 1 Débranchez le câble réseau reliant l'ordinateur et la machine.
- 2 Rétablissez les réglages de réseau de l'ordinateur enregistrés à l'étape 1.
- 3 Reliez la machine à l'ordinateur via le réseau approprié.
Consultez votre gestionnaire de réseau avant de relier la machine et l'ordinateur via le réseau de l'entreprise.
- 4 Vérifiez les points suivants pour la machine connectée avec un câble réseau.
 - L'état de la machine est "READY".
 - L'adresse IP réglée apparaît.
 - Le témoin d'état de la machine clignote quand vous cliquez sur l'image de la machine.La vérification de ces points clôture la connexion.

Memo

- La machine est ajoutée aux périphériques et imprimantes dans le Panneau de configuration.
- Si vous voulez changer les réglages de réseau de la machine, cliquez sur [IP Settings] sous l'onglet "Settings" de la fenêtre "Settings" dans VPanel.

Enregistrer plusieurs machines dans VPanel

Enregistrer plusieurs machines

- Il est possible d'enregistrer jusqu'à quatre machines dans VPanel.
 - L'enregistrement de plusieurs machines permet de travailler efficacement en rationalisant la production et l'entretien.
 - Les connexions USB et réseau peuvent être utilisées simultanément.
 - Avec des connexions USB, des identifiants (A, B, C, D) sont assignés pour distinguer les machines.
 - Avec des connexions réseau, différentes adresses IP sont attribuées pour distinguer les machines.
- ☞ "Ajouter des machines connectées via USB", p. 108", "Ajouter des machines connectées par réseau", p. 113

Memo

Il est possible de brancher plus de quatre machines à l'ordinateur. Quand plus de quatre machines sont branchées, il faut sélectionner les machines à enregistrer dans VPanel.

☞ "Changer la machine à enregistrer dans VPanel", p. 119

Ajouter des machines connectées via USB

Cette section explique comment ajouter des machines connectées via USB après la connexion de la première machine.

1. Régler la première machine sur 'OFFLINE'

1 Mettez la première machine branchée hors tension puis débranchez le câble USB ou réseau reliant la machine à l'ordinateur.

2 Cliquez sur l'icône  (VPanel) dans la barre des tâches sur le bureau.

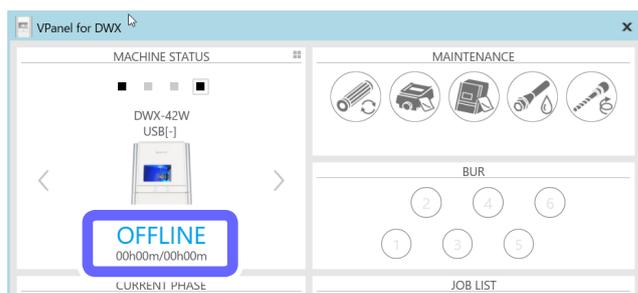
VPanel s'affiche.

Si la barre des tâches ne contient pas d'icône , lancez le logiciel à partir de la page ou du menu "Démarrer" de Windows.

☞ Guide d'installation

3 Vérifiez que l'état de la machine est "OFFLINE".

Assurez-vous qu'aucune machine n'est branchée à l'ordinateur.



2. Brancher la deuxième machine à l'ordinateur et régler l'identifiant

- 1 Utilisez un câble USB pour relier l'ordinateur à la machine devant être ajoutée.

Important

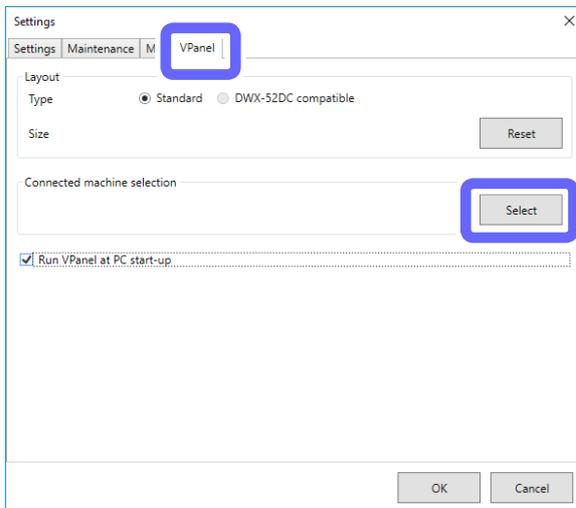
- Effectuez les réglages de connexion d'une machine à la fois. Veillez à ne brancher que la machine en cours de réglage. Si vous branchez plusieurs machines avant d'effectuer les réglages, vous aurez des identifiants de machines identiques, ce qui risque d'entraîner un plantage de l'ordinateur ou de rendre l'installation du pilote impossible.
- Utilisez le câble USB fourni.
- N'utilisez pas de hub USB. Cela pourrait empêcher la connexion.
- Fixez le câble USB avec une bride pour câble.
- Acheminez le câble USB de façon à ce qu'il ne touche pas le câble d'alimentation ou le câble réseau. Si le câble USB touche d'autres câbles, il y aura des problèmes de communication dus à des parasites électriques.

- 2 Cliquez sur .

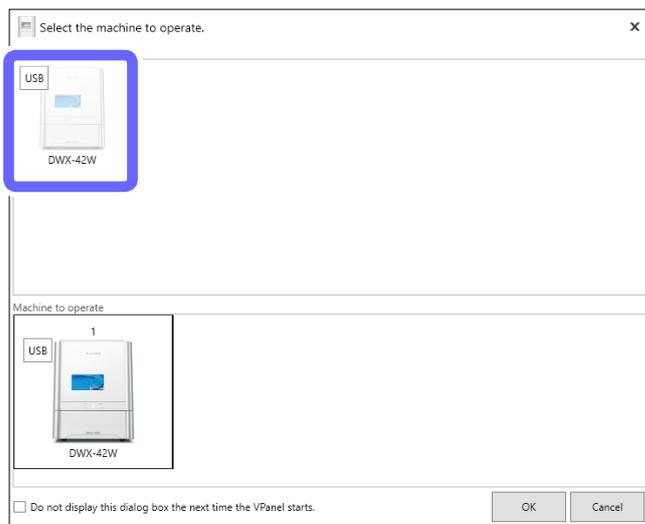


La fenêtre "Settings" apparaît.

- 3 Sous l'onglet "VPanel", cliquez sur [Select].



- 4 Choisissez la machine à connecter (“DWX-42W”) dans la liste “Usable machine list”.

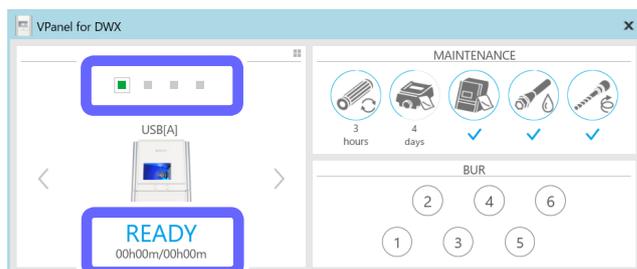


- 5 Cliquez sur [OK].

- 6 Mettez la machine sous tension.

- 7 Sélectionnez la machine connectée.

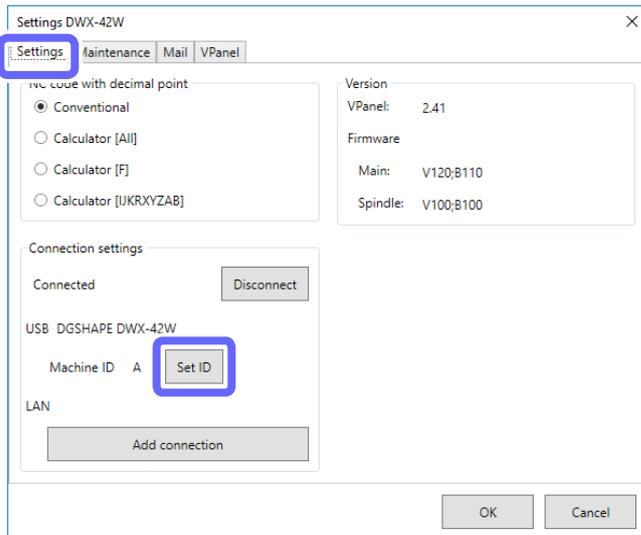
Vérifiez que l'état de la machine est “READY”.



- 8 Cliquez sur .

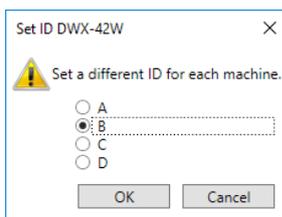


9 Cliquez sur l'onglet [Settings] puis sur [Set ID].



La fenêtre "Set ID" apparaît.

10 Sélectionnez "B", "C" ou "D" puis cliquez sur [OK].



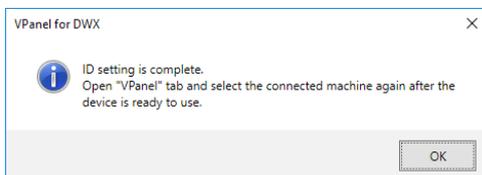
Remarque

- Les identifiants de machine doivent être uniques.
- Avec les réglages d'usine initiaux, toutes les machines ont l'identifiant (ID) "A"; l'identifiant de la première machine est donc "A". Veillez donc à sélectionner l'identifiant "B", "C" ou "D" pour les machines suivantes.

ATTENTION Ne choisissez pas deux fois le même identifiant.

Si vous branchez simultanément des machines ayant des identifiants identiques, cela risque d'entraîner un plantage de l'ordinateur ou de rendre l'installation du pilote impossible.

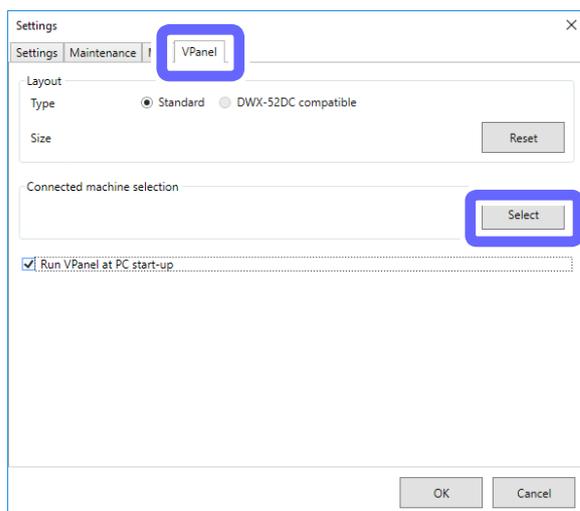
11 Quand la fenêtre suivante apparaît, cliquez sur [OK].



La machine redémarre automatiquement.

Le pilote est installé. Cela peut prendre quelques minutes. Attendez que la machine ait redémarré puis passez à l'étape suivante.

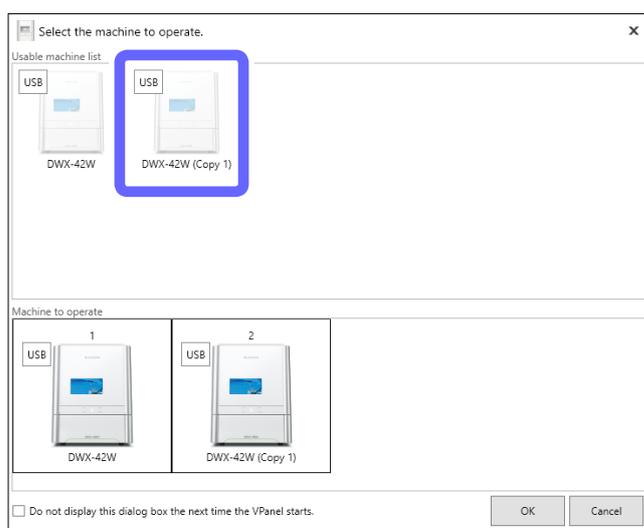
12 Sous l'onglet "VPanel", cliquez sur [Select].



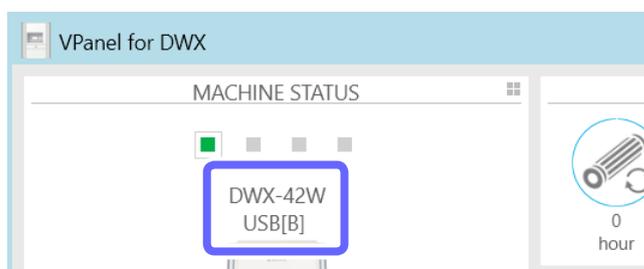
Memo

Si le bouton [Select] n'est pas activé, vérifiez si d'autres machines que celle que vous voulez connecter sont branchées à l'ordinateur.

13 Sélectionnez "DWX-42W (Copy 1)" sous "Usable machine list".



14 Cliquez sur [OK].



Vous activez ainsi l'identifiant choisi à l'étape 5 et clôturez la procédure de connexion de la deuxième machine. Vérifiez que l'identifiant sélectionné est affiché dans la fenêtre principale.

Memo

Le nom et l'image de la machine affichés dans VPanel peuvent être changés. Pour savoir comment procéder, voyez la section correspondant dans le mode d'emploi.

3. Ajouter une troisième et une quatrième machine

Memo

Les troisième et quatrième machines peuvent aussi utiliser des connexions réseau.

☞ "Ajouter des machines connectées par réseau", p. 113

- 1 Mettez la machine branchée hors tension puis débranchez le câble USB ou réseau reliant la machine à l'ordinateur.
- 2 Vérifiez que l'état de la machine est "OFFLINE" dans VPanel.
- 3 Comme pour la deuxième machine, branchez la machine à l'ordinateur et réglez son identifiant.

☞ "2. Brancher la deuxième machine à l'ordinateur et régler l'identifiant", p. 109

**ATTENTION** Ne choisissez pas deux fois le même identifiant.

Si vous branchez simultanément des machines ayant des identifiants identiques, cela risque d'entraîner un plantage de l'ordinateur ou de rendre l'installation du pilote impossible.

- 4 Quand les réglages d'identifiant sont terminés pour toutes les machines à brancher, utilisez des câbles USB pour relier toutes les machines à l'ordinateur.

Memo

Le nom affiché pour la deuxième machine est "DWX-42W (Copy 1)" (troisième machine: "DWX-42W (Copy 2)", quatrième machine: "DWX-42W (Copy 3)").

Ajouter des machines connectées par réseau

Les deux opérations suivantes doivent avoir été effectuées au préalable.

☞ Guide d'installation (page de référence)

- Le pilote USB est installé.
- La première machine est connectée par réseau (l'adresse IP de l'ordinateur a été réglée).

1. Régler la première machine sur 'OFFLINE'

- 1 Mettez la première machine branchée hors tension puis débranchez le câble USB ou réseau reliant la machine à l'ordinateur.

Assurez-vous qu'aucune machine n'est branchée à l'ordinateur.

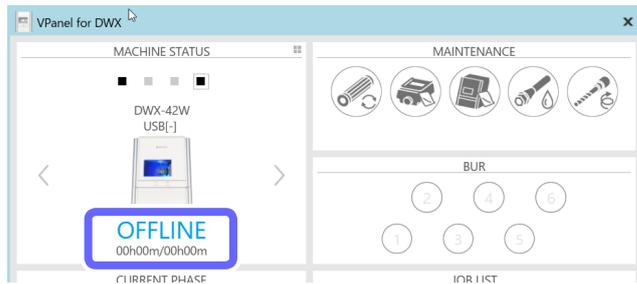
- 2 Cliquez sur l'icône  (VPanel) dans la barre des tâches sur le bureau.

VPanel s'affiche.

Si la barre des tâches ne contient pas d'icône , lancez le logiciel à partir de la page ou du menu "Démarrer" de Windows.

☞ Guide d'installation

3 Vérifiez que l'état de la machine est "OFFLINE".



2. Ajouter la deuxième machine

1 Utilisez un câble USB pour relier l'ordinateur à la machine devant être ajoutée.

Pour effectuer les réglages supplémentaires de la machine, il faut d'abord la brancher avec un câble USB.

2 Cliquez sur l'icône (VPanel) dans la barre des tâches sur le bureau.

VPanel s'affiche.

Si la barre des tâches ne contient pas d'icône , lancez le logiciel à partir de la page ou du menu "Démarrer" de Windows.

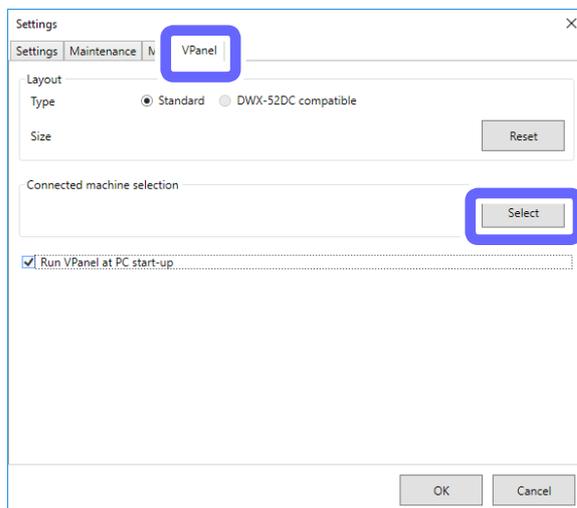
 Guide d'installation

3 Cliquez sur .

La fenêtre "Settings" apparaît.



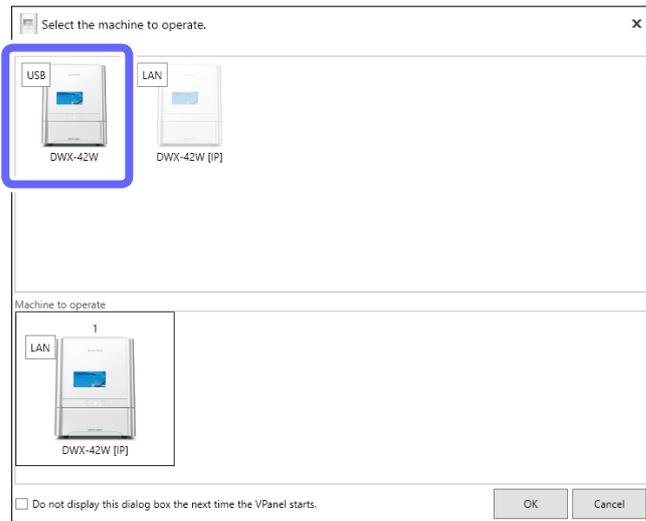
4 Sous l'onglet "VPanel", cliquez sur [Select].



Memo

Si le bouton [Select] n'est pas activé, vérifiez si d'autres machines que celle que vous voulez connecter sont branchées à l'ordinateur.

- 5 Choisissez la machine à connecter ("DWX-42W") dans la liste "Usable machine list".

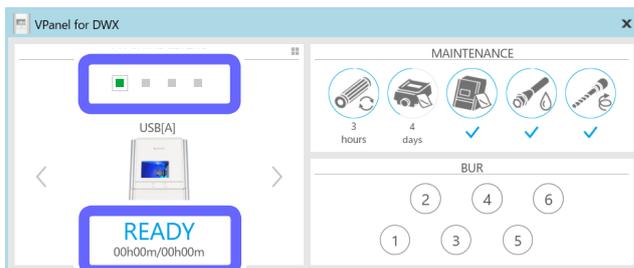


- 6 Cliquez sur [OK].

- 7 Mettez la machine sous tension.

- 8 Sélectionnez la machine connectée.

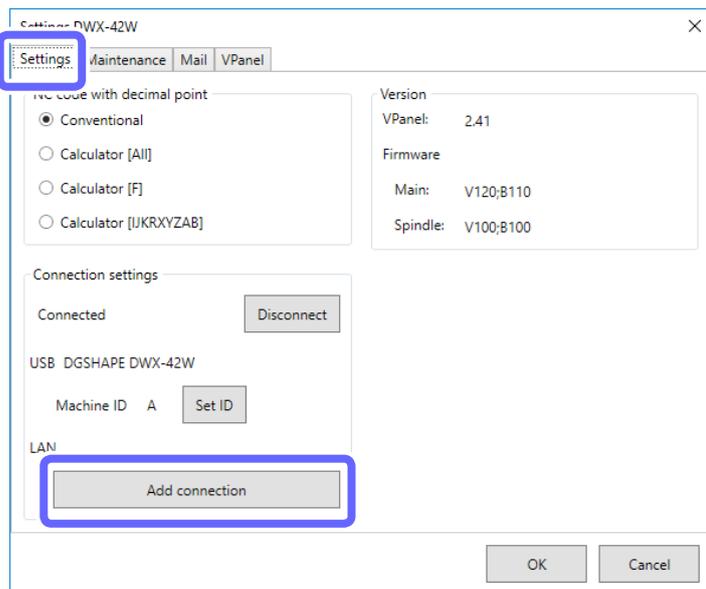
Vérifiez que l'état de la machine est "READY".



- 9 Cliquez sur .

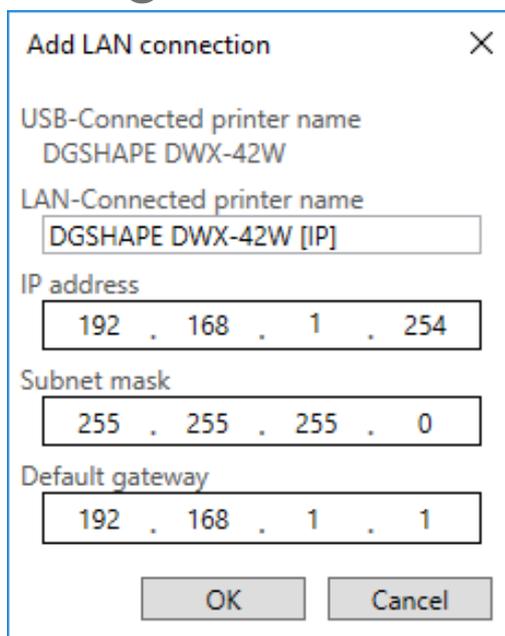


10 Cliquez sur l'onglet [Settings] puis sur [Add connection].



11 Entrez les réglages.

- Entrez un nom unique sous "LAN-connected printer name". Le nom entré ici sera affiché dans VPanel et sera le nom de l'imprimante de l'ordinateur.
- Entrez les réglages déterminés à l'étape 1 pour "IP address", "Subnet mask" et "Default gateway".



12 Cliquez sur [OK].

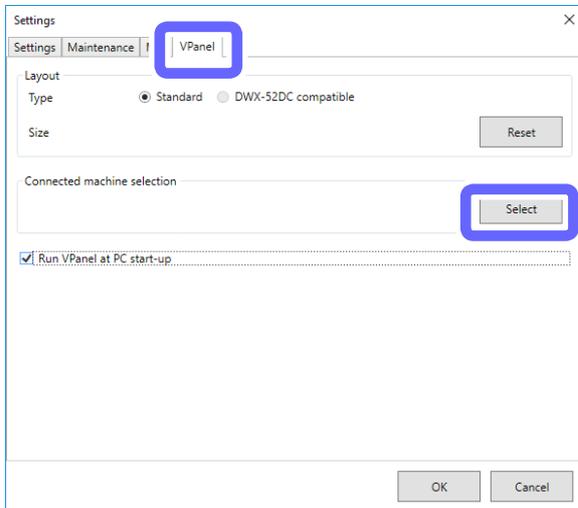
La machine redémarre automatiquement.

Le pilote est installé. Cela peut prendre minutes. Attendez que la machine ait redémarré puis passez à l'opération suivante.

Memo

- La machine est ajoutée aux périphériques et imprimantes dans le Panneau de configuration avec le nom entré sous "LAN-connected printer name".
- Le nom entré sous "LAN-connected printer name" est affiché sous l'onglet "Settings" dans la fenêtre "Settings" de VPanel.
- Si vous voulez changer les réglages de réseau de la machine, cliquez sur [IP Settings] sous l'onglet "Settings" de la fenêtre "Settings" dans VPanel.

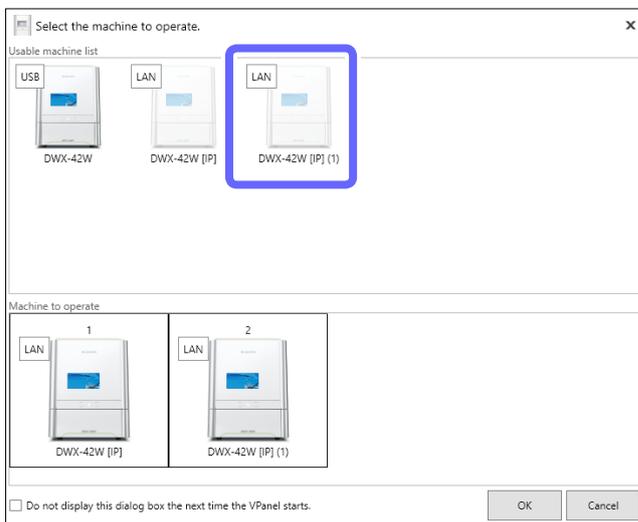
- 13 Débranchez le câble USB reliant la machine à l'ordinateur.
- 14 Utilisez un câble réseau pour relier l'ordinateur et la machine devant être ajoutée.
- 15 Sous l'onglet "VPanel", cliquez sur [Select].



Important: Quand la machine est branchée à plusieurs ordinateurs

Si la même machine est sélectionnée sous "Machine to operate" par plusieurs ordinateurs, la communication risque de devenir instable. Avant de sélectionner la machine qui vient d'être connectée, vérifiez qu'elle n'est pas sélectionnée comme machine à piloter (sous "Machine to operate") dans la fenêtre VPanel d'autres ordinateurs.

- 16 Choisissez la machine à connecter ("DWX-42W [IP](1)") dans la liste "Usable machine list".
La machine sélectionnée est ajoutée à la liste "Machine to operate".



- 17 Cliquez sur [OK].

3. Ajouter une troisième et une quatrième machine

Recommencez les opérations décrites sous "2. Brancher la deuxième machine à l'ordinateur et régler l'identifiant", p. 109 pour effectuer les réglages de connexion par réseau dans VPanel.

Memo

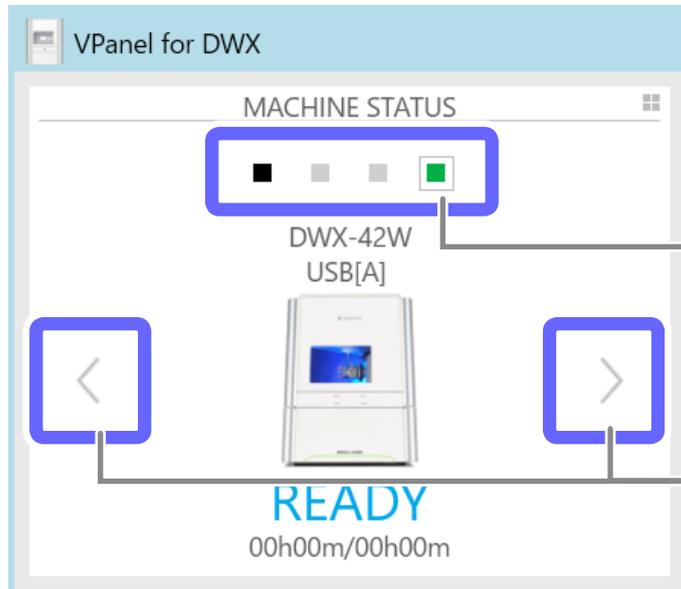
Les troisième et quatrième machines peuvent aussi utiliser des connexions USB.

☞ "Ajouter des machines connectées via USB", p. 108

Utilisation avec plusieurs machines enregistrées dans VPanel

Sélectionner la machine à piloter

Quand plusieurs machines sont enregistrées dans VPanel, vous pouvez choisir la machine à utiliser dans la fenêtre principale de VPanel.

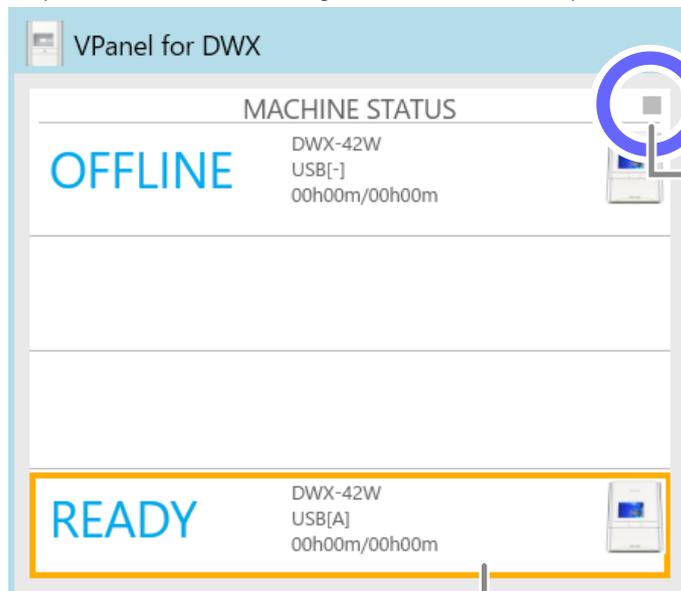


Cliquez sur un carré pour sélectionner directement la machine correspondante.

Cliquez ici pour sélectionner la machine précédente/suivante.

Afficher les machines disponibles et sélectionner la machine à utiliser

Quand plusieurs machines sont enregistrées dans VPanel, vous pouvez afficher ces machines et choisir celle à utiliser.



Cliquez ici pour alterner l'affichage de la liste et l'affichage d'une machine seule.

Cliquez sur l'affichage pour sélectionner une machine.

Changer la machine à enregistrer dans VPanel

Dans VPanel, vous pouvez enregistrer jusqu'à quatre machines. Cependant, il est possible de brancher plus de quatre machines à l'ordinateur. Cette section explique comment choisir une machine à enregistrer dans VPanel quand plus de quatre machines sont branchées.

* Certains modèles ne sont pas reconnus. Pour en savoir plus, contactez votre revendeur DGSHAPE Corporation agréé ou rendez-vous sur notre site web (<http://www.dgshape.com/>).

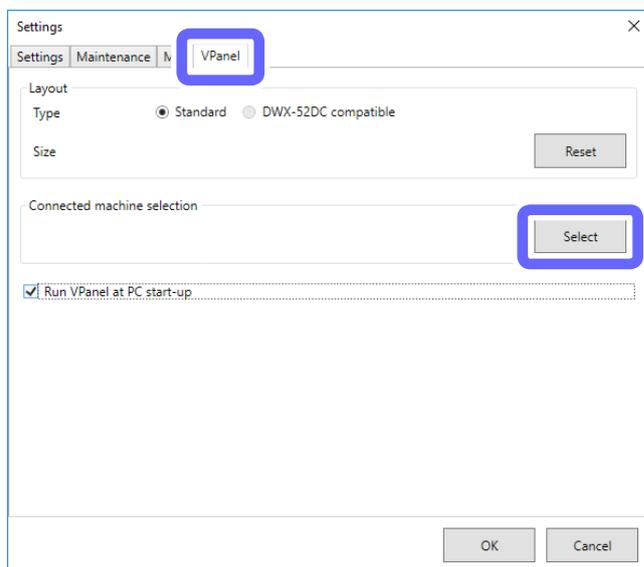
1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

2 Cliquez sur .

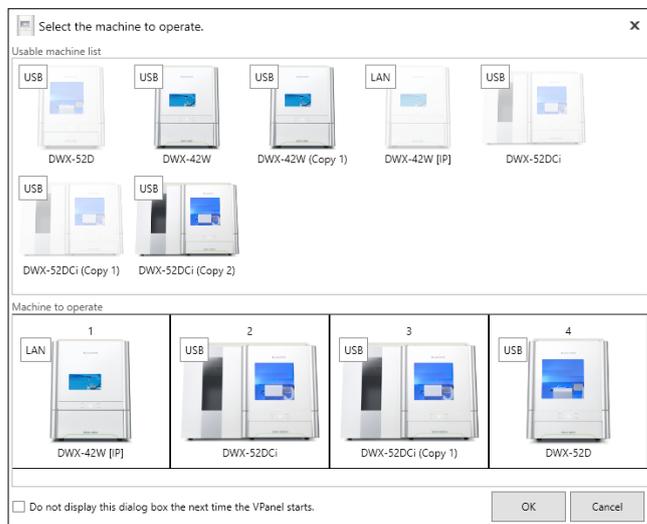


3 Cliquez sur l'onglet [VPanel] puis sur [Select].



4 Sous "Usable machine list", cliquez sur l'image de la machine à utiliser.

La machine sélectionnée apparaît sous "Machine to operate" et est grisée sous "Usable machine list". Si vous cliquez sur la même machine sous "Usable machine list", la machine disparaît de la section "Machine to operate".



Important: Quand la machine est branchée à plusieurs ordinateurs par réseau

Si la même machine est sélectionnée sous "Machine to operate" par plusieurs ordinateurs, la communication risque de devenir instable. Avant de sélectionner la machine qui vient d'être connectée, vérifiez qu'elle n'est pas sélectionnée comme machine à piloter (sous "Machine to operate") dans la fenêtre VPanel d'autres ordinateurs.

Memo

Vous pouvez sélectionner quatre machines à utiliser. Si quatre machines ont déjà été sélectionnées, vous devez en supprimer une de la liste des machines à utiliser ("Machine to operate") pour pouvoir en ajouter une nouvelle. Pour supprimer la machine, vous avez le choix entre les méthodes suivantes.

- Cliquez sur la machine à supprimer dans la section "Usable machine list".
- Cliquez sur la machine sous "Machine to operate" puis sur .

5 Cliquez sur [OK].

Changer l'ordre d'affichage des machines

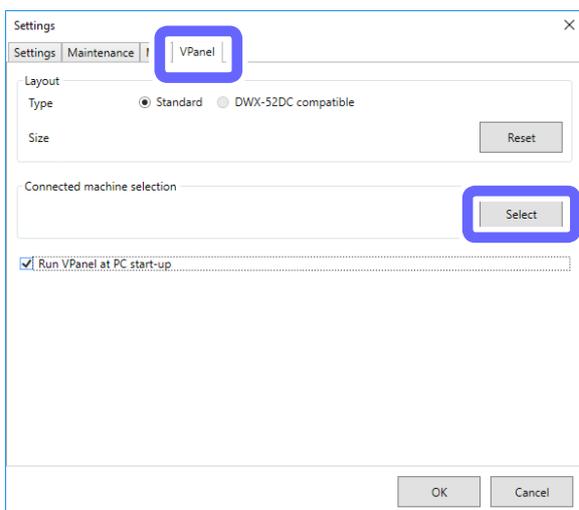
- 1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

- 2 Cliquez sur .

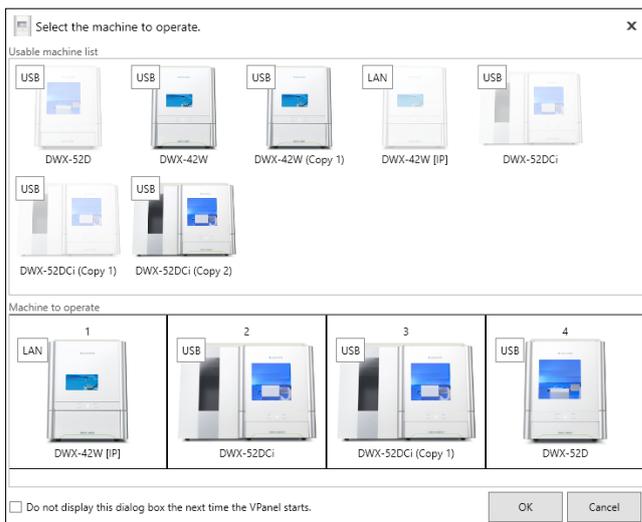


- 3 Cliquez sur l'onglet [VPanel] puis sur [Select].



- 4 Sous "Machine to operate", sélectionnez l'image de la machine dont vous voulez changer la position d'affichage puis cliquez sur  ou .

Vous pouvez aussi changer l'ordre d'affichage en faisant glisser les images des machines.



- 5 Cliquez sur [OK].

Réglages de notification par e-mail

Recevoir un e-mail indiquant l'état de la machine

Vous pouvez utiliser VPanel pour effectuer des réglages afin de recevoir par e-mail les notifications suivantes.

- L'usinage est terminé
- Une erreur s'est produite
- L'entretien est terminé

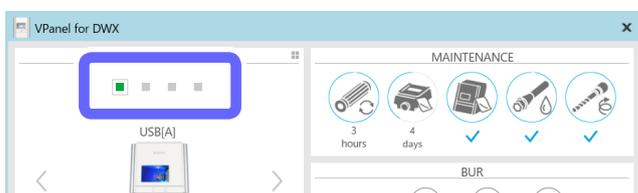
Memo

Si plusieurs machines sont branchées, toutes les machines sont concernées par ces réglages. Il est impossible de cibler une machine spécifique.

1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

2 Sélectionnez la machine concernée.



3 Cliquez sur .



4 Cliquez sur l'onglet [Mail] puis cochez la case "Use mail notification".

Vous pouvez alors entrer divers renseignements comme "Receiver address".

Settings

Mail VPanel

Use mail notification

Sender address

Server host name

Server port number

Use SSL connection

Use SMTP authentication

User name

Password

Send test

Notification timing

Milling finished Error Maintenance finished

OK Cancel

5 Consultez le tableau suivant et entrez les renseignements nécessaires.

Élément	Réglage
Receiver address	Entrez l'adresse du destinataire de l'e-mail. Vous pouvez entrer plusieurs adresses en les séparant par des virgules.
Sender address	Entrez l'adresse e-mail de l'expéditeur. Entrez l'adresse e-mail de l'ordinateur sur lequel VPanel est installé.
Server host name	Entrez le nom (nom de serveur SMTP) du serveur d'envoi d'e-mails pour l'adresse e-mail de l'expéditeur.
Server port number	Entrez le numéro du port (pour l'envoi d'e-mails) de l'adresse e-mail de l'expéditeur.
Use SSL connection	Cochez cette option pour utiliser une connexion protégée (SSL). La sélection ou désélection de cette option dépend des réglages du serveur (d'envoi d'e-mail) pour l'adresse de l'expéditeur.
Use SMTP authentication	Cochez cette option pour authentifier les e-mails avant l'envoi. Entrez le nom d'utilisateur et le mot de passe pour l'authentification. La sélection ou désélection de cette option dépend des réglages du serveur (d'envoi d'e-mail) pour l'adresse de l'expéditeur.

6 Précisez quand des notifications doivent être envoyées.

Vous pouvez envoyer des notifications dans les cas suivants.

- **L'usinage est terminé**
- **Une erreur s'est produite**
- **L'entretien est terminé**

Notification timing

Milling finished Error Maintenance finished

OK Cancel

7 Effectuez un test d'envoi.

Cliquez sur [Send test] pour envoyer un e-mail de test. Si les réglages ont été effectués correctement, l'e-mail suivant sera envoyé à l'adresse entrée sous "Receiver address".

- **Sujet: Nom de la machine**
 - **Texte: Test**
- * Si aucun e-mail n'est envoyé, le message d'erreur "The email could not be sent" apparaît dans VPanel. Vérifiez le contenu des différents champs.

Important

- * Des logiciels de sécurité peuvent empêcher l'envoi d'e-mails. Si vous ne parvenez pas à envoyer des e-mails, vérifiez les réglages des logiciels de sécurité utilisés (antivirus etc.).
- * Pour en savoir plus sur les réglages d'e-mail, consultez votre administrateur de réseau.
- * VPanel ne prend pas en charge SMTP via SSL (SMTPs).

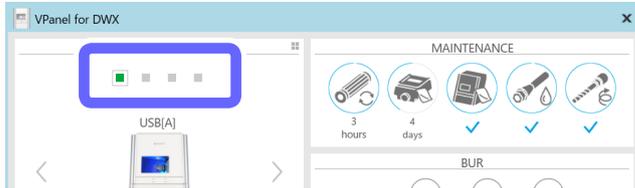
Utiliser des codes NC

Méthode d'interprétation de valeur numérique de code NC

1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

2 Sélectionnez la machine concernée.

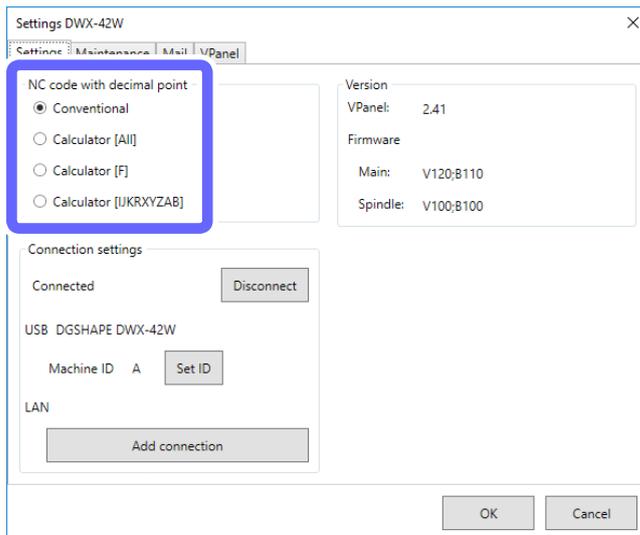


3 Cliquez sur .



4 Cliquez sur l'onglet [Settings] puis choisissez un réglage sous "NC code with decimal point".

Choisissez le réglage approprié en fonction de votre logiciel FAO ou code NC.



Élément	Réglages
Conventional	L'unité est le millimètre (ou le pouce) quand il y a un point décimal et 1/1000e de millimètre (ou 1/10000e de pouce) quand il n'y a pas de point décimal.
Calculator (All/F/IJKRXYZAB)	L'unité est toujours le millimètre (ou le pouce) qu'il y ait un point décimal ou non. Sélectionnez le champ d'application quand vous choisissez "Calculator".

5 Cliquez sur [OK].

Fonction de correction avancée

Correction manuelle de la machine

Vous pouvez corriger manuellement la fraiseuse. Effectuez la correction pour obtenir une précision parfaite. Quand plusieurs machines sont branchées, la machine sélectionnée à la page principale est la cible des réglages.

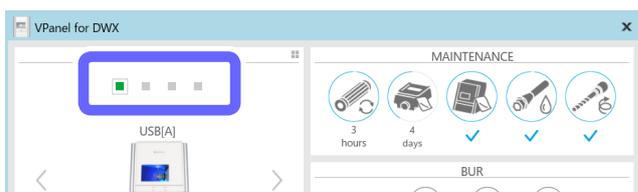
* Commencez par effectuer une correction automatique avant la correction manuelle.

☞ "Calibrer la machine de fraisage (Correction)", p. 56

1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

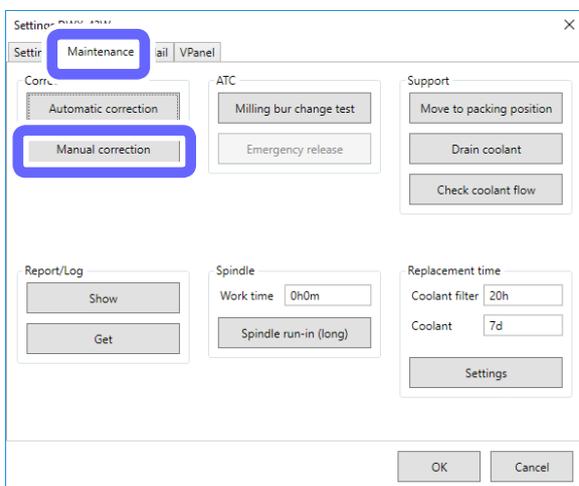
2 Sélectionnez la machine concernée.



3 Cliquez sur .



4 Cliquez sur l'onglet [Maintenance] puis sur [Manual correction].



5 Entrez les valeurs de correction.

Manual correction DWX-42W X

<p>Distance</p> <p>X <input style="width: 80%;" type="text" value="100.000"/> %</p> <p>Y <input style="width: 80%;" type="text" value="100.000"/> %</p> <p>Z <input style="width: 80%;" type="text" value="100.000"/> %</p>	<p>Origin point</p> <p>X <input style="width: 80%;" type="text" value="0.00"/> mm</p> <p>Y <input style="width: 80%;" type="text" value="0.00"/> mm</p> <p>Z <input style="width: 80%;" type="text" value="0.00"/> mm</p>
<p>A axis back side</p> <p>A <input style="width: 80%;" type="text" value="0.00"/> degree</p>	

Clear these values when executing the automatic correction

Elément	Réglages
Distance	Correction des distances à parcourir sur les axes X, Y et Z. Entrez la valeur de correction en considérant que la distance initiale équivaut à 100.000%. * Réglage initial: 100.000%
A axis back side	Correction de l'angle quand l'axe A est tourné à 180°. Entrez la valeur de correction en considérant que le réglage initial équivaut à 0.00°. * Réglage initial: 0.00 degrés
Origin point	Correction des origines des axes X, Y et Z. Entrez la valeur de correction en considérant que le réglage initial équivaut à 0.00mm. * Réglage initial: 0.00mm
Clear these values when executing the automatic correction	Cochez cette option pour initialiser les réglages "Distance", "Origin point" et "A axis back side" lors d'une correction automatique. * Réglage initial: Option sélectionnée.

6 Cliquez sur [OK].

Test d'outil après changement

Vous pouvez vérifier que l'outil est installé dans la bonne position et à la bonne hauteur.

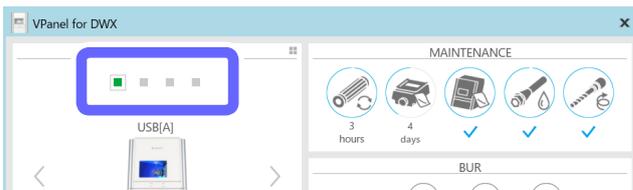
1 Vérifiez que l'outil est installé dans le chargeur d'outils ATC.

☞ "Etape 2: Installer des outils de fraisage", p. 28

2 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

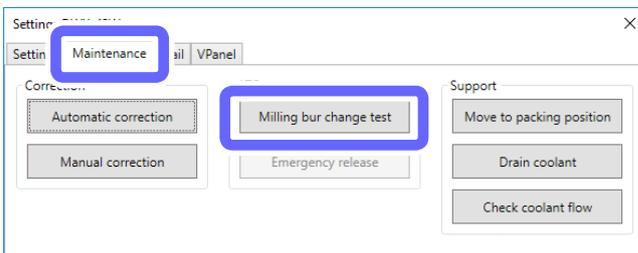
3 Sélectionnez la machine concernée.



4 Cliquez sur .

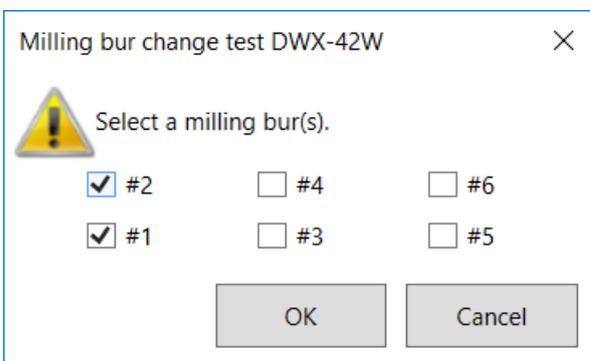


5 Cliquez sur l'onglet [Maintenance] puis sur [Milling bur change test].



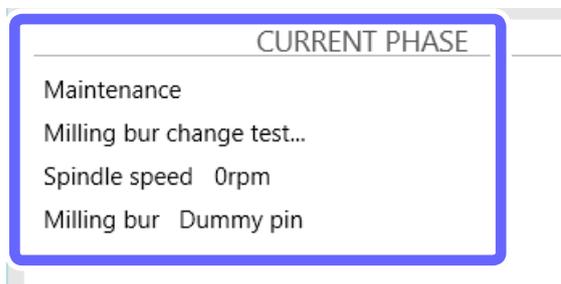
6 Choisissez l'outil pour lequel vous voulez effectuer le test.

Les numéros correspondent aux logements du changeur ATC. Ce test vérifie si l'outil installé dans le logement choisi peut être maintenu correctement. Vous pouvez sélectionner plusieurs outils.

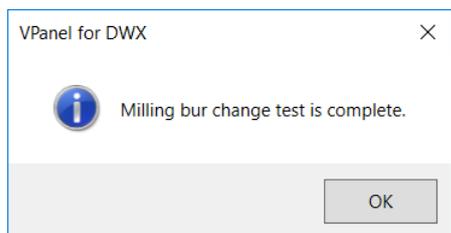


7 Cliquez sur [OK].

Le test d'outil après changement démarre. Le numéro de l'outil remplacé est affiché dans la section "CURRENT PHASE" de VPanel.

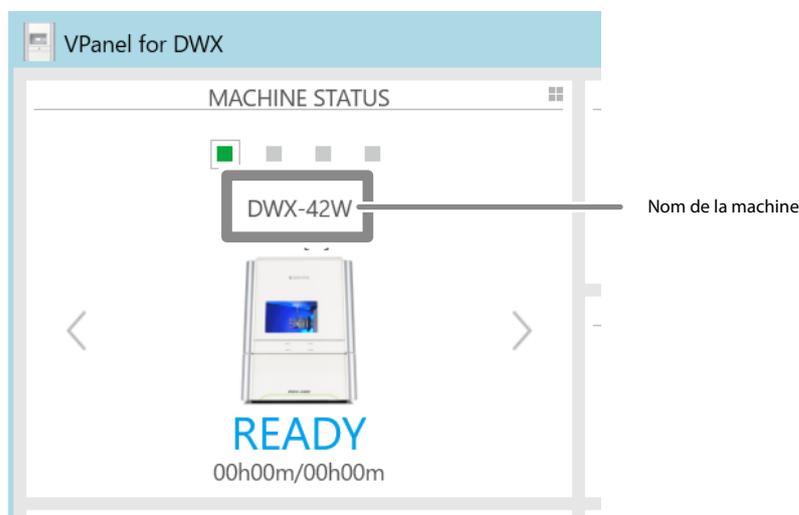


Le test d'outil après changement est terminé quand le message illustré apparaît.



8 Cliquez sur [OK].

Changer le nom de la machine affichée dans VPanel



1 Ouvrez le dossier "Périphériques et imprimantes".

Windows 10 et 8.1

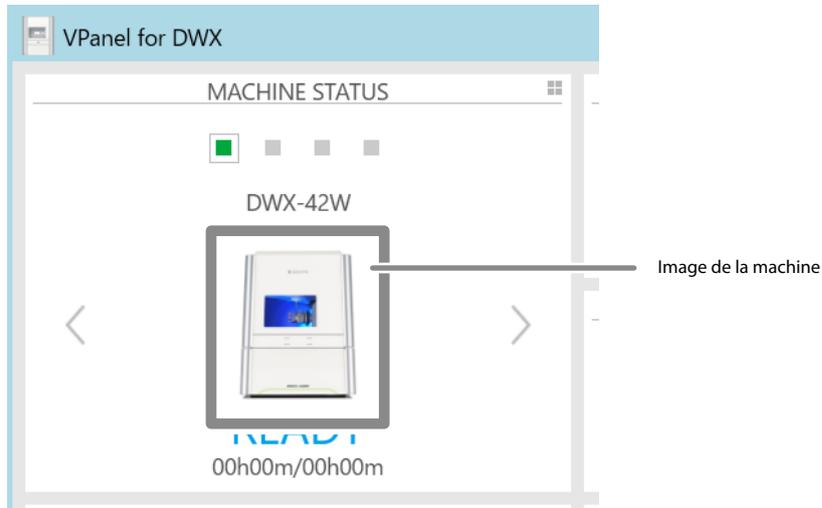
Cliquez sur [Démarrer], [Panneau de configuration] puis sur [Afficher périphériques et imprimantes] ou [Périphériques et imprimantes].

Windows 7

Dans le menu "Démarrer", cliquez sur [Panneau de configuration] puis sur [Afficher périphériques et imprimantes] ou [Périphériques et imprimantes].

- 2 Sélectionnez puis changez le nom du modèle (imprimante) utilisé.
- 3 Redémarrez "VPanel".
Le nouveau nom apparaît dans la fenêtre principale.

Changer l'image de la machine affichée dans VPanel



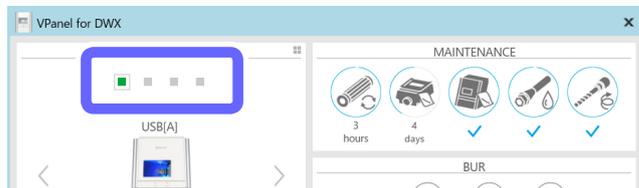
- 1 Affichez la fenêtre "VPanel".
- 2 Faites un clic droit sur l'image de la machine affichée sous "MACHINE STATUS" puis cliquez sur [Change image].
- 3 A la page "Open", sélectionnez le fichier d'image à afficher.
La nouvelle image apparaît dans la fenêtre principale.

Vérifier la version de VPanel/du système

1 Affichez VPanel.

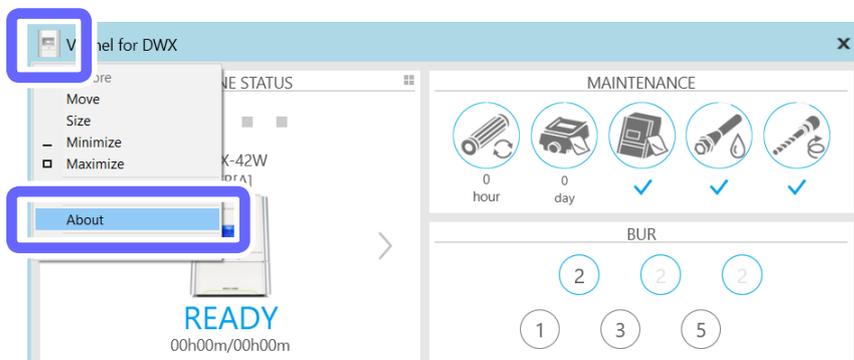
☞ "Afficher VPanel", p. 6

2 Sélectionnez la machine concernée.

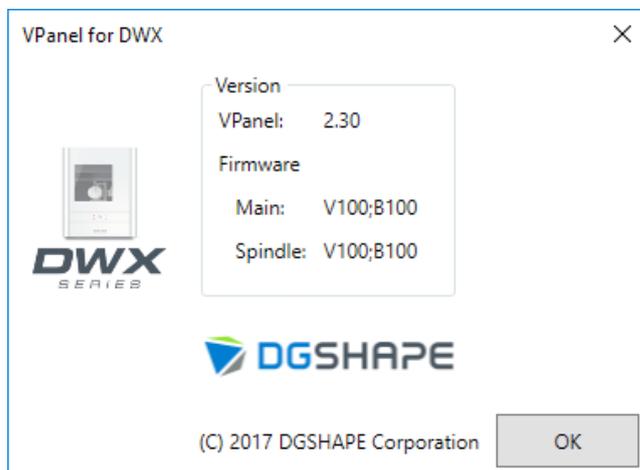


3 Cliquez sur  dans le coin supérieur gauche de la fenêtre VPanel.

4 Cliquez sur [About].



Les versions de VPanel et du système sont affichées.



5 Cliquez sur [OK].

La fenêtre d'information sur les versions se ferme.

Afficher les rapports système/logs d'erreur

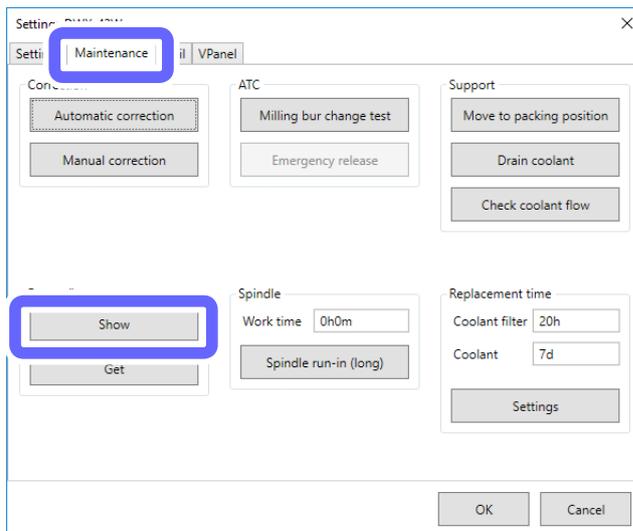
1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

2 Cliquez sur .

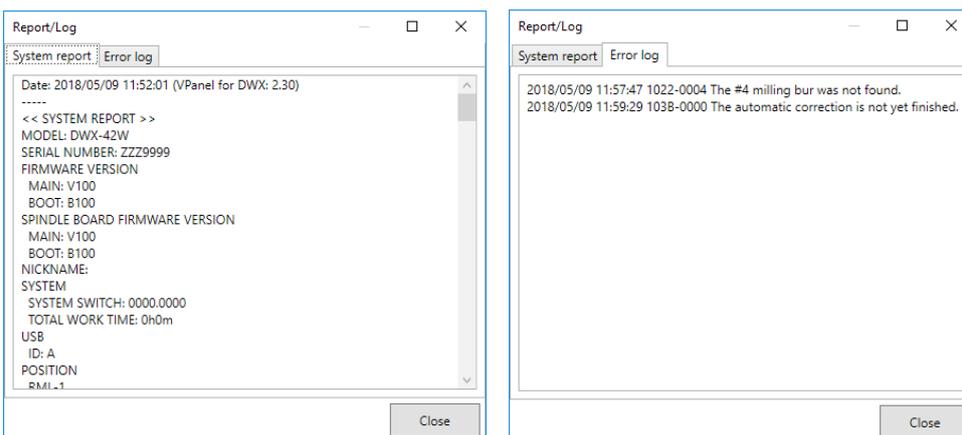


3 Cliquez sur l'onglet [Maintenance] puis sur [Show].



La fenêtre "Report/Log" apparaît.

4 Cliquez sur l'onglet [System report] ou [Error log] pour afficher les détails.



5 Cliquez sur [Close].

Empêcher VPanel de démarrer lors du démarrage de l'ordinateur

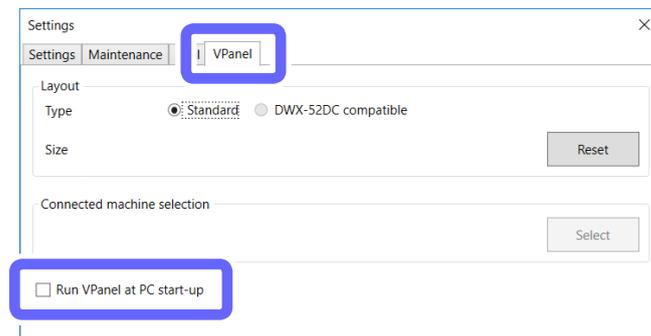
1 Affichez VPanel.

☞ "Afficher VPanel", p. 6

2 Cliquez sur  .



3 Cliquez sur l'onglet [VPanel] puis désélectionnez la case "[Run VPanel at PC start-up]".



4 Cliquez sur [OK].



5. Dépannage

Problèmes liés à la machine.....	134
La machine ne fonctionne pas/ne produit rien.....	134
Le bouton de fonctionnement est sans effet.....	134
VPanel ne reconnaît pas la machine.....	134
La machine reconnue par VPanel est affichée "OFFLINE".....	134
La machine ne reçoit pas de données ou n'agit pas en conséquence.....	135
L'ordinateur plante quand plusieurs machines sont branchées.....	135
Pas d'arrivée d'air comprimé.....	135
Echec de la correction automatique échoue.....	136
L'entretien de la douille est arrêté suite à une erreur.....	136
Qualité médiocre du fraisage.....	137
Le résultat du fraisage n'est pas bon.....	137
Ligne de niveau différent sur l'objet usiné.....	137
Les dimensions de l'objet usiné ne sont pas bonnes.....	137
Bords ébréchés sur l'objet usiné.....	138
Trou percé dans l'objet usiné.....	138
Problèmes d'installation.....	139
Installation distincte du pilote (connexion USB).....	139
Installation distincte du pilote (connexion réseau).....	141
Installer séparément le logiciel et les modes d'emploi électroniques.....	141
Impossible d'installer le pilote.....	142
Désinstaller le pilote.....	146
Désinstaller VPanel.....	149
Connexion par réseau impossible (initialisation de l'adresse IP de la machine).....	150
Messages d'erreur.....	151
Messages d'erreur.....	151
"1000-****" The % limit switch was not found.....	152
"1006-02**" The % axis position has been shifted.....	152
"101C-0000" The milling bur sensor was not found.....	153
"101D-000*" The % milling bur cannot be released.....	153
"101D-010*" The % milling bur cannot be released. It might be broken from the root. ...	154
"101E-000*" The % milling bur might be broken.....	155
"101F-000*" The % milling bur chucking has slipped out.	156
"1020/1021-000*" The % milling bur is too long/too short.....	157
"1022-000*" The % milling bur was not found.....	158
"1023-0000 to 1028-0000" Milling data error.	159
"1029-0000" The spindle experienced an overload.	160
"102A-000*" The spindle experienced overcurrent.....	161
"102B-0000" The spindle motor temperature is too high.....	162
"102E-0000" The mechanical part has collided.....	162
"1033-000*" The coolant has run out.	163
"1034-0000" The coolant tank is not installed.....	163
"1038-0000" Milling data error. No milling bur is selected.....	165
"103A-000*" DANGER!! The coolant is leaking!!.....	165
"103B-0000" The automatic correction is not yet finished.	166
"103D-0000" Milling data error. The milling bur cannot reach the milling position.	166
"105E-0000" The pressure of the compressed air is too high or low.....	167
"****_****" An unknown error occurred.....	167

Problèmes liés à la machine

La machine ne fonctionne pas/ne produit rien

Vérification	Action	Voyez
Le couvercle avant est-il ouvert?	Le couvercle avant doit être fermé durant le démarrage. Par sécurité, les opérations initiales ne sont pas effectuées si un couvercle est ouvert.	—
Un objet est-il coincé sur l'unité de fraisage ou l'axe rotatif?	Coupez l'alimentation et vérifiez si un objet est coincé et empêche l'initialisation. Après avoir dégagé la machine, mettez-la sous tension.	—
L'outil de fraisage est-il coincé?	La machine peut ne pas effectuer les opérations initiales si l'outil fixé à la fraise est coincé sur l'axe rotatif ou la pièce. Utilisez la fonction de relâchement d'urgence dans VPanel pour essayer de libérer l'outil.	☞ "Utilisation du bouton [Emergency release]", p. 8

Le bouton de fonctionnement est sans effet

Vérification	Action	Voyez
Le couvercle avant est-il ouvert?	Cette machine n'effectue pas certaines opérations quand le couvercle avant est ouvert. Fermez le couvercle avant.	—
Portez-vous des gants?	Le bouton de fonctionnement en façade ne réagit pas si vous portez des gants. Actionnez le bouton à main nue.	—

VPanel ne reconnaît pas la machine

Vérification	Action	Voyez
Avez-vous bien installé le pilote?	Si la connexion à l'ordinateur n'est pas effectuée selon l'ordre préconisé, le pilote risque de ne pas être installé correctement. VPanel ne fonctionne pas normalement si le pilote n'est pas bien installé. Assurez-vous à nouveau que la connexion a été correctement établie.	☞ "Installation distincte du pilote (connexion USB)", p. 139
Avez-vous respecté la procédure de connexion pour brancher plusieurs machines?	La connexion n'a peut-être pas été effectuée correctement. Vérifiez que les connexions ont été faites correctement. Voyez le Guide d'installation (Connexion de plusieurs machines)	☞ "Enregistrer plusieurs machines dans VPanel", p. 108
L'identifiant de la machine a-t-il été modifié?	Quand vous changez l'identifiant de la machine, redémarrez VPanel.	☞ "Enregistrer plusieurs machines dans VPanel", p. 108

La machine reconnue par VPanel est affichée "OFFLINE"

Vérification	Action	Voyez
Le câble est-il branché?	Vérifiez que les câbles sont branchés. ☞ Guide d'installation (Connexion des câbles)	Guide d'installation
Si le câble réseau est branché, y a-t-il des problèmes dans le réseau?	Contactez le gestionnaire du réseau et vérifiez l'environnement du réseau.	—

La machine ne reçoit pas de données ou n'agit pas en conséquence

Vérification	Action	Voyez
Le couvercle avant est-il ouvert?	Si le couvercle avant est ouvert, le fraisage ne démarre pas même si des données de fraisage arrivent. Fermez le couvercle avant puis appuyez sur le bouton de fonctionnement en façade pour lancer l'usinage.	—
VPanel reconnaît-il la machine?	Vérifiez qu'une autre mention que "OFFLINE" apparaît dans VPanel. Si "OFFLINE" est affiché dans VPanel alors que la machine est sous tension, vérifiez les connexions des câbles.	—
Si plusieurs machines sont branchées, avez-vous sélectionné la bonne?	Sélectionnez la machine devant recevoir les données de fraisage dans VPanel.	—
La machine est-elle en pause?	Quand la machine est en pause, VPanel l'indique et le témoin PAUSE en façade s'allume en blanc. En mode pause, le fraisage s'arrête et certaines opérations ne sont pas effectuées. Une pression rapide sur le bouton de fonctionnement de la machine poursuit la tâche. Une pression maintenue sur le bouton de fonctionnement annule le fraisage.	—
Les opérations initiales ou une annulation de données est-elle en cours?	Les données de fraisage reçues durant les opérations initiales ou lors d'une annulation de données sont annulées. Lancez la transmission de données de fraisage après avoir vérifié que la machine est prête (mention "READY" affichée dans la fenêtre principale de VPanel).	—
Les données de fraisage sont-elles correctes?	Le paramétrage du fraisage est peut-être erroné. Vérifiez les données de fraisage.	—
Une erreur s'est-elle produite?	Le témoin d'erreur clignote. VPanel affiche une description de l'erreur.	—

L'ordinateur plante quand plusieurs machines sont branchées

Vérification	Action	Voyez
Des machines ayant le même identifiant sont-elles branchées à l'ordinateur?	La connexion de machines ayant le même identifiant à l'ordinateur peut engendrer un plantage de l'ordinateur. Si l'ordinateur plante, coupez l'alimentation de tous les périphériques et débranchez les câbles USB de l'ordinateur. Redémarrez d'abord l'ordinateur puis lancez VPanel. Si VPanel ne démarre pas, réinstallez-le. Configurez ensuite les réglages en évitant d'assigner le même identifiant à deux machines.	☞ "Utilisation avec plusieurs machines enregistrées dans VPanel", p. 118

Pas d'arrivée d'air comprimé

Vérification	Action	Voyez
La machine est-elle sous tension?	Quand l'alimentation est coupée, il n'y a pas d'arrivée d'air comprimé.	—
Le régulateur est-il bien branché et les réglages de pression corrects?	Vérifiez la connexion. S'il n'y a pas de problème de connexion, vérifiez si le cadran du régulateur indique "0". Si la pression du régulateur est réglée sur zéro, il n'y a pas d'arrivée d'air comprimé. ☞ Guide d'installation (Préparation du régulateur)	—
Le tuyau d'alimentation d'air comprimé est-il plié ou écrasé?	Si le tuyau est plié ou écrasé, redressez-le pour laisser passer l'air comprimé. Remplacez le tuyau s'il a été endommagé au point de plus laisser passer l'air.	—

Echec de la correction automatique échoue

Vérification	Action	Voyez
<p>Les pièces de correction suivantes sont-elles sales?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gabarit de correction du chargeur ATC. • Gabarit de correction de l'axe rotatif • Tige de détection pour correction • Pointe du capteur d'outil de fraisage 	Nettoyez les pièces sales. La saleté due, par exemple, à l'accumulation de résidus sur ces éléments peut entraver le fonctionnement du capteur et empêcher une détection correcte.	—
Le gabarit de correction du chargeur ATC ou le gabarit de correction de l'axe rotatif est-il correctement fixé?	Vérifiez si le gabarit de correction du chargeur ATC ou le gabarit de correction de l'axe rotatif est correctement fixé.	—

L'entretien de la douille est arrêté suite à une erreur

Vérification	Action	Voyez
Un objet est-il coincé sur l'unité de fraisage ou l'axe rotatif?	Vérifiez si un objet est coincé et empêche l'initialisation.	—
Avez-vous oublié de fixer la douille?	Utilisez la fonction de relâchement d'urgence dans VPanel puis attachez la douille.	☞ "Utilisation du bouton [Emergency release]", p. 8

Qualité médiocre du fraisage

Le résultat du fraisage n'est pas bon

Vérification	Action	Voyez
La pièce est-elle correctement fixée?	Vérifiez l'installation de la pièce. Fixez bien la pièce pour éviter qu'elle ne glisse ou se détache sous l'effet de la pression de l'outil ou des vibrations.	—
L'outil de fraisage est-il usé?	Un outil de fraisage utilisé longtemps finit par s'user et nuit à la qualité du fraisage. Remplacez l'outil par un neuf. La durée d'utilisation d'un outil de fraisage peut être suivie dans VPanel.	—
Les réglages de fraisage sont-ils à la limite du possible?	Des réglages de fraisage limites peuvent nuire au résultat. Vérifiez les réglages de fraisage du logiciel FAO.	—
La machine doit-elle être calibrée?	Le point d'origine peut être décalé suite à une utilisation prolongée ou à un déplacement de la machine, ce qui peut produire une différence de niveau de fraisage. Effectuez une correction automatique. Si la correction automatique ne produit pas le résultat escompté, effectuez une correction manuelle. Avec la correction manuelle, le changement de la valeur "Y" du point d'origine peut améliorer la situation.	—

Ligne de niveau différent sur l'objet usiné

Vérification	Action	Voyez
Une correction peut être nécessaire.	Le point d'origine peut être décalé suite à une utilisation prolongée ou à un déplacement de la machine, ce qui peut produire une différence de niveau de fraisage. Effectuez une correction automatique. Si la correction automatique ne produit pas le résultat escompté, effectuez une correction manuelle. Avec la correction manuelle, le changement de la valeur "Y" du point d'origine peut améliorer la situation.	—
Les réglages de fraisage du logiciel FAO sont-ils corrects?	Des réglages de fraisage incorrects peuvent engendrer une différence de niveau de fraisage. Vérifiez les réglages de fraisage du logiciel FAO.	—

Les dimensions de l'objet usiné ne sont pas bonnes

Vérification	Action	Voyez
Le diamètre de l'outil de fraisage correspond-il aux réglages FAO?	Vérifiez les réglages FAO.	—
La température du programme de frittage convient-elle à la pièce?	Vérifiez si la température du programme de frittage convient à la pièce.	—

Bords ébréchés sur l'objet usiné

Vérification	Action	Voyez
La base sur laquelle la machine est installée est-elle fiable?	Les vibrations peuvent secouer la base d'installation.	—
La pièce est-elle correctement fixée?	Vérifiez l'installation de la pièce. Fixez bien la pièce pour éviter qu'elle ne glisse ou se détache sous l'effet de la pression de l'outil ou des vibrations.	—
L'outil de fraisage est-il usé?	Un outil de fraisage utilisé longtemps finit par s'user et nuit à la qualité du fraisage. Remplacez l'outil par un neuf. La durée d'utilisation d'un outil de fraisage peut être suivie dans VPanel.	—
La douille est-elle déformée?	La douille peut se déformer si l'extrémité de la fraise heurte l'axe rotatif ou en cas de blocage de la fraise. Remplacez la douille si elle est déformée.	—
L'épaisseur spécifiée dans les données de fraisage est-elle excessivement mince?	Si l'épaisseur de la pièce usinée est excessivement mince, elle risque de s'ébrécher. Vérifiez la forme spécifiée dans les données de fraisage.	
Les réglages de fraisage sont-ils à la limite du possible?	Des réglages de fraisage limites peuvent nuire au résultat. Vérifiez les réglages de fraisage du logiciel FAO.	

Trou percé dans l'objet usiné

Vérification	Action	Voyez
Le diamètre de l'outil de fraisage correspond-il aux réglages FAO?	Vérifiez les réglages FAO pour l'outil de fraisage.	—
La machine doit-elle être calibrée?	Le point d'origine peut être décalé suite à une utilisation prolongée ou à un déplacement de la machine, ce qui peut produire une différence de niveau de fraisage. Effectuez une correction automatique. Si la correction automatique ne produit pas le résultat escompté, effectuez une correction manuelle. Avec la correction manuelle, le changement de la valeur "Z" dans la direction + du point d'origine peut améliorer la situation.	—
Les réglages de fraisage sont-ils à la limite du possible?	Des réglages de fraisage limites peuvent nuire au résultat. Vérifiez les réglages de fraisage du logiciel FAO.	—
L'épaisseur spécifiée dans les données de fraisage est-elle excessivement mince?	L'épaisseur du produit usiné doit être d'au moins 0,8mm. Vérifiez l'épaisseur spécifiée dans les données de fraisage.	—

Problèmes d'installation

Installation distincte du pilote (connexion USB)

Memo

Cette machine permet d'installer le pilote, le logiciel et le mode d'emploi en format électronique en une fois. Pour installer tous ces logiciels en une fois, voyez le Guide d'installation (Installation des logiciels).

1 Avant l'installation, vérifiez que la machine et l'ordinateur ne sont pas reliés par un câble USB.

2 Connectez-vous à Windows avec des privilèges d'administrateur.

3 Insérez le CD "DGSHAPE Software Package" dans l'ordinateur.

Quand la fenêtre de lecture automatique apparaît, cliquez sur [Run menu.exe]. Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Autoriser] ou [Oui]. Le menu de configuration s'affiche automatiquement.

Si le pilote est déjà installé, désinstallez-le.

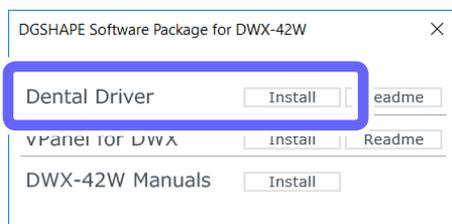
☞ "Désinstaller le pilote", p. 146

Passez à l'étape 4 si le pilote n'est pas installé ou s'il est désinstallé.

4 Cliquez sur [Custom Install].

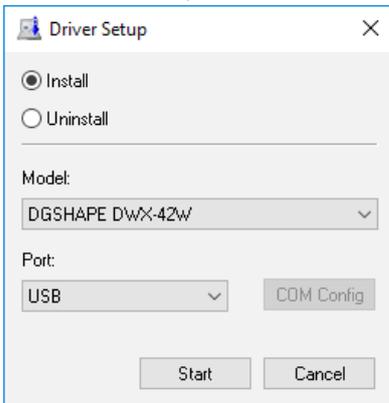


5 Cliquez sur [Install] pour "Dental Driver".



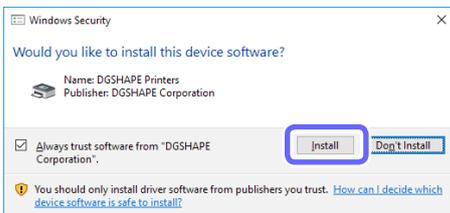
- 6 Sélectionnez "Install", "DGS SHAPE DWX-42W" comme nom de modèle et "[USB]" pour le port puis cliquez sur [Start].

L'installation du pilote démarre. Effectuez l'installation en suivant les consignes affichées à l'écran.



- 7 Poursuivez l'installation en suivant les consignes affichées à l'écran.

- 8 Quand la fenêtre suivante apparaît, cliquez sur [Install].

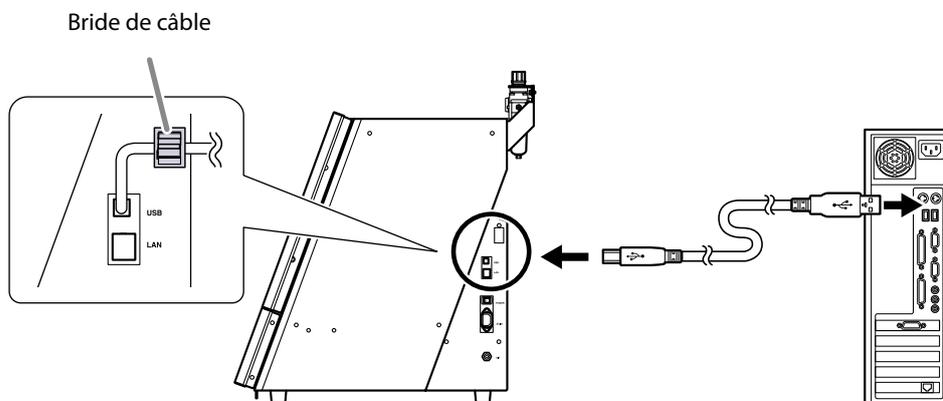


- 9 A la fin de l'installation, extrayez le CD "DGS SHAPE Software Package".

- 10 Mettez la machine sous tension.

- 11 Reliez la machine à l'ordinateur avec le câble USB.

- Si vous branchez plus d'un exemplaire de cette machine à un même ordinateur, voyez le Guide d'installation (Connexion de plusieurs machines).
- Utilisez le câble USB fourni.
- N'utilisez pas de hub USB. Cela pourrait empêcher la connexion.
- Fixez le câble USB avec une bride de câble.



Le pilote est installé automatiquement.

Installation distincte du pilote (connexion réseau)

☞ "Connexion par réseau au lieu d'une connexion USB", p. 99

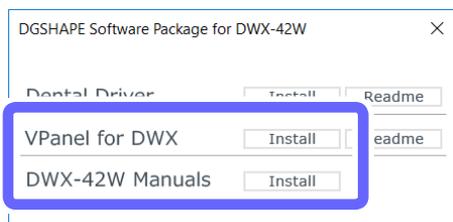
Installer séparément le logiciel et les modes d'emploi électroniques

- 1 Ouvrez une session de Windows en tant qu'administrateur.
- 2 Insérez le CD "DGSHAPE Software Package" dans l'ordinateur.
Quand la fenêtre de lecture automatique apparaît, cliquez sur [Run menu.exe]. Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Autoriser] ou [Oui]. Le menu de configuration s'affiche automatiquement.

- 3 Cliquez sur [Custom Install].



- 4 Cliquez sur [Install] pour "VPanel for DWX" ou "DWX-42W Manuals".



- 5 Poursuivez l'installation en suivant les consignes affichées à l'écran.
- 6 A la fin de l'installation, extrayez le CD DGSHAPE Software Package.

Memo

Cette machine permet d'installer le pilote, le logiciel et le mode d'emploi en format électronique en une fois. Pour installer tous ces logiciels en une fois, voyez le Guide d'installation (Installation des logiciels).

Impossible d'installer le pilote

Si l'installation s'interrompt ou si "VPanel" ne reconnaît pas la machine, le pilote est peut-être mal installé. Dans ce cas, faites appel aux procédures suivantes. (Si la procédure A ne résout pas le problème, effectuez la procédure B.)

Windows 10 (procédure A)

- 1 Utilisez un câble USB pour brancher la machine à l'ordinateur.
- 2 Mettez la machine sous tension.
- 3 Sur le menu "Démarrer", cliquez sur [Paramètres].
- 4 Cliquez sur [Périphériques].
- 5 Vérifiez que le modèle que vous utilisez est affiché dans la rubrique "Non spécifié".
- 6 Faites un clic droit sur l'icône du modèle utilisé puis cliquez sur l'option "Supprimer le périphérique".
- 7 Quand une demande de confirmation apparaît, cliquez sur [Oui].
- 8 Vérifiez que l'icône du modèle que vous utilisez n'est plus affichée dans la rubrique "Non spécifié".
- 9 Débranchez brièvement le câble USB reliant la machine et l'ordinateur puis rebranchez-le.

Répétez les étapes 3 et 4. Si l'icône d'imprimante pour la machine utilisée est affichée sous "Imprimantes et scanners", le pilote a été correctement installé.

Si cette procédure ne résout pas votre problème, effectuez la procédure décrite sous "Windows 10 (procédure B)".

Windows 10 (procédure B)

- 1 Utilisez un câble USB pour brancher la machine à l'ordinateur.
- 2 Mettez la machine sous tension.
- 3 Si la fenêtre "Assistant Matériel détecté" s'affiche, cliquez sur [Annuler] pour la refermer.
- 4 Si d'autres imprimantes que la machine sont branchées à l'ordinateur, débranchez leur câble USB.
- 5 Cliquez sur [Bureau].
- 6 Faites un clic droit sur [Démarrer] puis cliquez sur [Gestionnaire de périphériques].
- 7 Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].

Le "Gestionnaire de périphériques" apparaît.

- 8 Sous le menu "Afficher", cliquez sur [Afficher les périphériques cachés].
- 9 Dans la liste, cherchez [Imprimantes] ou [Autre périphérique] et double-cliquez dessus.
- 10 Dans la rubrique sélectionnée, cliquez sur le nom du modèle utilisé ou sur [Périphérique inconnu].
- 11 Affichez la barre d'actions et cliquez sur [Désinstaller].
- 12 Dans la fenêtre de confirmation de désinstallation de périphérique, cliquez sur [OK].
- 13 Fermez le "Gestionnaire de périphériques".
- 14 Débranchez le câble USB reliant la machine à l'ordinateur.
- 15 Redémarrez "Windows".
- 16 Désinstallez le pilote.
☞ "Désinstaller le pilote", p. 146
- 17 Installez à nouveau le pilote en suivant les explications données dans le Guide d'installation ou sous "Installation distincte du pilote (connexion USB)", p. 139.

Windows 8.1 (procédure A)

- 1 Utilisez un câble USB pour brancher la machine à l'ordinateur.
- 2 Mettez la machine sous tension.
- 3 Cliquez sur [Bureau].
- 4 Faites un clic droit sur [Démarrer] puis cliquez sur [Panneau de configuration].
- 5 Cliquez sur [Périphériques et imprimantes].
- 6 Vérifiez que le modèle que vous utilisez est affiché dans la rubrique "Non spécifié".
- 7 Faites un clic droit sur l'icône du modèle utilisé puis cliquez sur l'option "Supprimer le périphérique".
- 8 Quand une demande de confirmation apparaît, cliquez sur [Oui].
- 9 Vérifiez que l'icône du modèle que vous utilisez n'est plus affichée dans la rubrique "Non spécifié".
- 10 Débranchez brièvement le câble USB reliant la machine et l'ordinateur puis rebranchez-le.

Répétez les étapes 3, 4 et 5. Si l'icône d'imprimante pour la machine que vous utilisez est affichée sous "Imprimante", le pilote a été correctement installé.

Si cette procédure ne résout pas votre problème, effectuez la procédure décrite sous "Windows 8.1 (Procédure B)".

Windows 8.1 (procédure B)

- 1 Utilisez un câble USB pour brancher la machine à l'ordinateur.
- 2 Mettez la machine sous tension.
- 3 Si la fenêtre "Assistant Matériel détecté" s'affiche, cliquez sur [Annuler] pour la refermer.
- 4 Si d'autres imprimantes que la machine sont branchées à l'ordinateur, débranchez leur câble USB.
- 5 Cliquez sur [Bureau].
- 6 Faites un clic droit sur [Démarrer] puis cliquez sur [Gestionnaire de périphériques].
- 7 Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].
Le "Gestionnaire de périphériques" apparaît.
- 8 Sous le menu "Afficher", cliquez sur [Afficher les périphériques cachés].
- 9 Dans la liste, cherchez [Imprimantes] ou [Autre périphérique] et double-cliquez dessus.
- 10 Dans la rubrique sélectionnée, cliquez sur le nom du modèle utilisé ou sur [Périphérique inconnu].
- 11 Affichez la barre d'actions et cliquez sur [Désinstaller].
- 12 Dans la fenêtre de confirmation de désinstallation de périphérique, cliquez sur [OK].
- 13 Fermez le "Gestionnaire de périphériques".
- 14 Débranchez le câble USB reliant la machine à l'ordinateur.
- 15 Redémarrez "Windows".
- 16 Désinstallez le pilote.
⇨ "Désinstaller le pilote", p. 146
- 17 Installez à nouveau le pilote en suivant les explications données dans le Guide d'installation ou sous "Installation distincte du pilote (connexion USB)", p. 139.

Windows 7 (procédure A)

- 1 Utilisez un câble USB pour brancher la machine à l'ordinateur.
- 2 Mettez la machine sous tension.
- 3 Dans le menu "Démarrer", cliquez sur [Périphériques et imprimantes].
- 4 Vérifiez que le modèle que vous utilisez est affiché dans la rubrique "Non spécifié".
- 5 Faites un clic droit sur l'icône du modèle utilisé puis cliquez sur l'option [Dépannage].
- 6 Quand un message vous propose d'installer un pilote pour ce périphérique, acceptez la solution proposée.
- 7 Si un message vous propose d'en faire l'imprimante par défaut, déclinez cette proposition.
- 8 Quand la résolution des problèmes est terminée, fermez l'utilitaire de dépannage.

Répétez les étapes 3 et 4. Si l'icône d'imprimante pour la machine que vous utilisez est affichée sous "Imprimante", le pilote a été correctement installé.

Si cette procédure ne résout pas votre problème, effectuez la procédure décrite sous "Windows 7 (Procédure B)".

Windows 7 (procédure B)

- 1 Si la fenêtre "Assistant Matériel détecté" s'affiche, cliquez sur [Annuler] pour la refermer.
- 2 Cliquez sur le menu [Démarrer] puis faites un clic droit sur [Poste de travail].
- 3 Cliquez sur [Propriétés].
- 4 Cliquez sur [Gestionnaire de périphériques].
Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].
Le "Gestionnaire de périphériques" apparaît.
- 5 Sous le menu "Afficher", cliquez sur [Afficher les périphériques cachés].
- 6 Dans la liste, cherchez [Autre périphérique] et double-cliquez dessus.
- 7 Dans la rubrique sélectionnée, cliquez sur le nom du modèle utilisé ou sur [Périphérique inconnu].
- 8 Affichez la barre d'actions et cliquez sur [Désinstaller].
- 9 Dans la fenêtre affichant la demande de confirmation pour la désinstallation, sélectionnez l'option de suppression du pilote pour ce périphérique puis cliquez sur [OK].

- 10 Fermez le "Gestionnaire de périphériques".
- 11 Débranchez le câble USB reliant la machine à l'ordinateur.
- 12 Redémarrez "Windows".
- 13 Désinstallez le pilote.
⇨ "Désinstaller le pilote", p. 146
- 14 Installez à nouveau le pilote en suivant les explications données dans le Guide d'installation ou sous "Installation distincte du pilote (connexion USB)", p. 139.

Désinstaller le pilote

Windows 10

* Si le pilote est désinstallé sans suivre la procédure ci-dessous, il peut être impossible de le réinstaller.

- 1 Mettez la machine hors tension et débranchez le câble reliant la machine et l'ordinateur.
- 2 Connectez-vous à Windows avec des privilèges d'administrateur.
- 3 Sur le menu "Démarrer", cliquez sur [Paramètres].
- 4 Cliquez sur [Système].
- 5 Cliquez sur [Applications et fonctionnalités].
- 6 Sélectionnez le pilote de la machine à désinstaller puis cliquez sur [Désinstaller].
Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].
- 7 Si une demande de confirmation apparaît, cliquez sur [Oui].
- 8 Ouvrez Explorer puis le lecteur et le dossier contenant le pilote.(*)
- 9 Double-cliquez sur [[SETUP64.EXE]] (version 64 bits) ou [[SETUP.EXE]] (version 32 bits).
Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].
Le programme de configuration du pilote démarre.
- 10 Sélectionnez "Désinstaller".
- 11 Sélectionnez la machine concernée.
- 12 Cliquez sur [Démarrer].
- 13 Quand une fenêtre vous invitant à redémarrer l'ordinateur apparaît, cliquez sur [Oui].

- 14 Après le redémarrage de l'ordinateur, cliquez sur [Paramètres] dans le menu "Démarrer".
- 15 Cliquez sur [Périphériques].
- 16 Si vous voyez l'icône de la machine à désinstaller, faites un clic droit dessus puis cliquez sur [Supprimer le périphérique].

(*)

Si vous utilisez le CD-ROM, spécifiez le dossier de la façon indiquée ci-dessous (en partant du principe que votre lecteur CD-ROM est le lecteur D).

D: \Drivers\WINX64 (version à 64 bits)

D: \Drivers\WINX86 (version à 32 bits)

Si vous n'utilisez pas le CD "DGSHAPE Software Package", rendez-vous sur le site de DGSHAPE Corporation (<http://www.dgshape.com/>) et téléchargez le pilote pour la machine à désinstaller puis choisissez le dossier où le fichier téléchargé a été extrait.

Windows 8.1

* Si le pilote est désinstallé sans suivre la procédure ci-dessous, il peut être impossible de le réinstaller.

- 1 Mettez la machine hors tension et débranchez le câble reliant la machine et l'ordinateur.
- 2 Connectez-vous à Windows avec des privilèges d'administrateur.
- 3 Cliquez sur [Bureau].
- 4 Faites un clic droit sur [Démarrer] puis cliquez sur [Panneau de configuration].
- 5 Cliquez sur [Désinstaller un programme].
- 6 Sélectionnez le pilote de la machine à désinstaller puis cliquez sur [Désinstaller].
Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].
- 7 Si une demande de confirmation apparaît, cliquez sur [Oui].
- 8 Dans le menu "Démarrer", cliquez sur [Bureau].
- 9 Ouvrez Explorer puis le lecteur et le dossier contenant le pilote.(*)
- 10 Double-cliquez sur [[SETUP64.EXE]] (version 64 bits) ou [[SETUP.EXE]] (version 32 bits).
Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].
Le programme de configuration du pilote démarre.
- 11 Sélectionnez "Désinstaller".
- 12 Sélectionnez la machine concernée.
- 13 Cliquez sur [Démarrer].
- 14 Quand une fenêtre vous invitant à redémarrer l'ordinateur apparaît, cliquez sur [Oui].
- 15 Après le redémarrage de l'ordinateur, cliquez sur [Bureau].

- 16 Faites un clic droit sur [Démarrer] puis cliquez sur [Panneau de configuration].
- 17 Cliquez sur [Périphériques et imprimantes].
- 18 Si vous voyez l'icône de la machine à désinstaller, faites un clic droit dessus puis cliquez sur [Supprimer le périphérique].

(*)

Si vous utilisez le CD-ROM, spécifiez le dossier de la façon indiquée ci-dessous (en partant du principe que votre lecteur CD-ROM est le lecteur D).

D: \Drivers\WINX64 (version à 64 bits)

D: \Drivers\WINX86 (version à 32 bits)

Si vous n'utilisez pas le CD "DGSHAPE Software Package", rendez-vous sur le site de DGSHAPE Corporation (<http://www.dgshape.com/>) et téléchargez le pilote pour la machine à désinstaller puis choisissez le dossier où le fichier téléchargé a été extrait.

Windows 7

* Si le pilote est désinstallé sans suivre la procédure ci-dessous, il peut être impossible de le réinstaller.

- 1 Débranchez le câble USB reliant la machine à l'ordinateur.
- 2 Connectez-vous à Windows avec des privilèges d'administrateur.
- 3 Dans le menu "Démarrer", cliquez sur [Panneau de configuration].
- 4 Cliquez sur [Désinstaller un programme].
- 5 Sélectionnez le pilote de la machine à désinstaller puis cliquez sur [Désinstaller].
- 6 Si une demande de confirmation apparaît, cliquez sur [Oui].
- 7 Ouvrez Explorer puis le lecteur et le dossier contenant le pilote.*
- 8 Sélectionnez "SETUP64.EXE" (version 64 bits) ou "SETUP.EXE" (version 32 bits) et cliquez sur [Ouvrir].
- 9 Cliquez sur [OK].
Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].
Le programme de configuration du pilote démarre.
- 10 Sélectionnez "Désinstaller".
- 11 Sélectionnez la machine concernée.
- 12 Cliquez sur [Démarrer].
- 13 Quand une fenêtre vous invitait à redémarrer l'ordinateur apparaît, cliquez sur [Oui].

(*)

Si vous utilisez le CD-ROM, spécifiez le dossier de la façon indiquée ci-dessous (en partant du principe que votre lecteur CD-ROM est le lecteur D).

D: \Drivers\WINX64 (version à 64 bits)

D: \Drivers\WINX86 (version à 32 bits)

Si vous n'utilisez pas le CD "DGSHAPE Software Package", rendez-vous sur le site de DGSHAPE Corporation (<http://www.dgshape.com/>) et téléchargez le pilote pour la machine à désinstaller puis choisissez le dossier où le fichier téléchargé a été extrait.

Désinstaller VPanel

Windows 10

1 Quittez VPanel.

Faites un clic droit sur  (icône "VPanel") dans la barre des tâches et sélectionnez "Fermer".

2 Sur le menu "Démarrer", cliquez sur [Paramètres].

3 Cliquez sur [Système].

4 Cliquez sur [Applications et fonctionnalités].

5 Cliquez sur [VPanel for DWX] puis sur [Désinstaller].

Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].

6 Si une demande de confirmation apparaît, cliquez sur [Oui].

7 Suivez ensuite les instructions à l'écran pour effectuer les opérations.

Windows 8.1

1 Quittez VPanel.

Faites un clic droit sur  (icône "VPanel") dans la barre des tâches et sélectionnez "Fermer".

2 Cliquez sur [Bureau].

3 Faites un clic droit sur [Démarrer] puis cliquez sur [Panneau de configuration].

4 Cliquez sur [Désinstaller un programme].

5 Cliquez sur [VPanel for DWX] puis sur [Désinstaller].

Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].

6 Si une demande de confirmation apparaît, cliquez sur [Oui].

7 Suivez ensuite les instructions à l'écran pour effectuer les opérations.

Windows 7

- 1 Quittez VPanel.
Faites un clic droit sur  (icône "VPanel") dans la barre des tâches et sélectionnez "Fermer".
- 2 Dans le menu "Démarrer", cliquez sur [Panneau de configuration].
- 3 Cliquez sur [Programmes et fonctions].
- 4 Sélectionnez "VPanel for DWX" et cliquez sur [Désinstaller] (ou [Supprimer]).
Si la fenêtre "Contrôle de compte d'utilisateur" apparaît, cliquez sur [Continuer].
- 5 Suivez ensuite les instructions à l'écran pour effectuer les opérations.

Connexion par réseau impossible (initialisation de l'adresse IP de la machine)

- 1 Vérifiez que la machine est prête ("READY") et maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé durant au moins 15 secondes.
Le signal sonore retentit (trois bips brefs).
- 2 Relâchez le bouton de fonctionnement et, dans les 5 secondes, appuyez à nouveau sur le bouton de fonctionnement et maintenez-le enfoncé au moins 2 secondes.
Le signal sonore retentit (trois bips brefs).
- 3 Recommencez une fois de plus l'opération 2.
Le signal sonore retentit (trois bips brefs).
Lorsque vous relâchez le bouton, les réglages de réseau sont initialisés et la machine redémarre automatiquement.

L'initialisation de l'adresse IP de la machine est terminée. Pour reconfigurer le paramètre, voyez le "Guide d'installation".

Messages d'erreur

Messages d'erreur

Cette section reprend les messages d'erreur affichés dans VPanel. Si les informations suivantes ne permettent pas de résoudre le problème, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

N° de l'erreur	Message	Action	Niveau d'erreur
1000-****	The % limit switch was not found.	P. 152	Niveau 3
1006-02**	The % axis position has been shifted.	P. 152	Niveau 2
101C-0000	The milling bur sensor was not found.	P. 153	Niveau 3
101D-000*	The % milling bur cannot be released.	P. 153	Niveau 2
101D-010*	The % milling bur cannot be released. It might be broken from the root.	P. 154	
101E-000*	The % milling bur might be broken.	P. 155	
101F-000*	The % milling bur chucking has slipped out.	P. 156	
1020/1021-000*	The % milling bur is too long/too short.	P. 157	Niveau 1
1022-000*	The % milling bur was not found.	P. 158	
1023-0000 1024-0000 1025-0000 1026-0000 1027-0000 1028-0000	Milling data error.	P. 159	Niveau 2
1029-0000	The spindle experienced an overload.	P. 160	Niveau 3
102A-000*	The spindle experienced overcurrent.	P. 161	
102B-0000	The spindle motor temperature is too high.	P. 162	
102E-0000	The mechanical part has collided.	P. 162	
1033-000*	The coolant has run out.	P. 163	Niveau 1
1034-0000	The coolant tank is not installed.	P. 163	
1038-0000	Milling data error. No milling bur is selected.	P. 165	Niveau 2
103A-000*	DANGER!! The coolant is leaking!!	P. 165	Niveau 3
103B-0000	The automatic correction is not yet finished.	P. 166	Niveau 2
103D-0000	Milling data error. The milling bur cannot reach the milling position.	P. 166	
105E-0000	The pressure of the compressed air is too high or low.	P. 167	Niveau 1
****_****	An unknown error occurred.	P. 167	Niveau 3

Niveaux d'erreur

Niveau 1

Cette erreur n'est pas très grave. Une fois l'origine de l'erreur supprimée, l'usinage peut reprendre là où il s'est arrêté.

Niveau 2

Cette erreur est plus sérieuse. Une fois l'origine de l'erreur supprimée, l'usinage peut être recommencé à partir du début. Il est impossible de reprendre l'usinage là où il s'est arrêté.

Niveau 3

Cette erreur est très grave. Avant de supprimer l'origine de l'erreur, il faut mettre la machine hors tension.

"1000-****" The % limit switch was not found.

* Le nom de l'axe (X, Y, Z, A ou une combinaison de ces axes) est affiché à la place de %.

Niveau 3

Situation/Cause du problème

• Le fonctionnement est entravé par des résidus ou un obstacle.

- 1 Mettez la machine hors tension.
- 2 Retirez tout objet bloquant la machine ainsi que les résidus de fraisage.
- 3 Remettez la machine sous tension et poursuivez l'opération.

"1006-02**" The % axis position has been shifted.

* Le nom de l'axe (X, Y, Z, A ou une combinaison de ces axes) est affiché à la place de %.

Niveau 2

Situation/Cause du problème 1

• Le fonctionnement est entravé par des résidus ou un obstacle et la position du moteur a été perdue.

- 1 Retirez tout objet bloquant la machine ainsi que les résidus de fraisage.
- 2 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.
Cela supprime l'erreur.

Situation/Cause du problème 2

• Les réglages de fraisage sont à la limite du possible.

- 1 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.
Cela supprime l'erreur.
- 2 Vérifiez les réglages FAO et la forme spécifiée dans les données CAO.

"101C-0000" The milling bur sensor was not found.**Niveau 3****Situation/Cause du problème**

- Le fonctionnement est entravé par des résidus ou un obstacle à proximité du capteur d'outil.

- 1 Mettez la machine hors tension.
- 2 Retirez tout objet bloquant la machine ainsi que les résidus de fraisage accumulés près du capteur d'outil.
- 3 Remettez la machine sous tension et poursuivez l'opération.

"101D-000*" The % milling bur cannot be released.

* % désigne le numéro de logement d'outil (1~7).

Niveau 2**Situation/Cause du problème 1**

- Le chargeur ATC est sale.
- L'intérieur de la douille est sale.

- 1 Suivez les instructions affichées dans la fenêtre VPanel pour ouvrir la douille et extraire l'outil.
- 2 Nettoyez le chargeur d'outils ATC.
☞ "Nettoyage après le fraisage", p. 51
- 3 Effectuez l'entretien de la douille.

☞ "Entretien de la douille, nettoyage de la tige factice et vérification du flux du liquide", p. 44

Situation/Cause du problème 2

- Le logement n'est pas à la bonne position.

- 1 Suivez les instructions affichées dans la fenêtre VPanel pour ouvrir la douille et extraire l'outil.
- 2 Effectuez une correction automatique.

☞ "Calibrer la machine de fraisage (Correction)", p. 56

Si l'erreur se reproduit

- La douille est déformée.

1 Remplacez la douille.

☞ "Remplacer la douille", p. 83

2 Effectuez une correction automatique.

☞ "Calibrer la machine de fraisage (Correction)", p. 56

"101D-010*" The % milling bur cannot be released. It might be broken from the root.

* Le numéro de logement d'outil (1~7) est affiché au lieu de %.

Niveau 2

Situation/Cause du problème

- L'outil de fraisage peut être cassé.
- L'outil a dépassé sa durée d'utilisation.

☞ "Remplacer des outils de fraisage", p. 72

1 Suivez les instructions affichées dans la fenêtre VPanel pour ouvrir la douille et extraire l'outil.

2 Remplacez l'outil par un neuf.

3 Effectuez l'entretien de la douille.

☞ "Entretien de la douille, nettoyage de la tige factice et vérification du flux du liquide", p. 44

4 Effectuez une correction automatique.

☞ "Calibrer la machine de fraisage (Correction)", p. 56

Situation/Cause du problème 2

- Les réglages de fraisage sont à la limite du possible.

1 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

2 Vérifiez les réglages FAO et la forme spécifiée dans les données CAO.

Si l'erreur se reproduit

- La douille est déformée.

1 Remplacez la douille.

☞ "Remplacer la douille", p. 83

2 Effectuez une correction automatique.

☞ "Calibrer la machine de fraisage (Correction)", p. 56

"101E-000*" The % milling bur might be broken.

* Le numéro de logement d'outil (1~7) est affiché au lieu de %.

Niveau 2

Situation/Cause du problème 1

- L'outil de fraisage peut être cassé.
- L'outil a dépassé sa durée d'utilisation.

☞ "Remplacer des outils de fraisage", p. 72

1 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

2 Remplacez l'outil par un neuf.**3 Effectuez l'entretien de la douille.**

☞ "Entretien de la douille, nettoyage de la tige factice et vérification du flux du liquide", p. 44

Situation/Cause du problème 2

- Les réglages de fraisage sont à la limite du possible.

1 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

2 Vérifiez les réglages FAO et la forme spécifiée dans les données CAO.

Si l'erreur se reproduit

- La douille est usée et ne maintient plus l'outil correctement.

1 Remplacez la douille.

☞ "Remplacer la douille", p. 83

2 Effectuez une correction automatique.

☞ "Calibrer la machine de fraisage (Correction)", p. 56

"101F-000*" The % milling bur chucking has slipped out.

* Le numéro de logement d'outil (1~7) est affiché au lieu de %.

Niveau 2

Situation/Cause du problème 1

- L'outil a dépassé sa durée d'utilisation.

☞ "Remplacer des outils de fraisage", p. 72

1 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

2 Remplacez l'outil par un neuf.

3 Effectuez l'entretien de la douille.

☞ "Entretien de la douille, nettoyage de la tige factice et vérification du flux du liquide", p. 44

Situation/Cause du problème 2

- Les réglages de fraisage sont à la limite du possible.

1 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

2 Vérifiez les réglages FAO et la forme spécifiée dans les données CAO.

Si l'erreur se reproduit

- La douille est usée et ne maintient plus l'outil correctement.

1 Remplacez la douille.

☞ "Remplacer la douille", p. 83

2 Effectuez une correction automatique.

☞ "Calibrer la machine de fraisage (Correction)", p. 56

"1020/1021-000*" The % milling bur is too long/too short.

* Le numéro de logement d'outil (1~7) est affiché au lieu de %.

Niveau 1

Situation/Cause du problème

- L'outil utilisé n'est pas compatible avec cette machine.
- Le porte-outil n'est pas en position correcte.

1 Utilisez un outil compatible.

☞ "Étape 2: Installer des outils de fraisage", p. 28

2 Selon la situation, effectuez les opérations suivantes.

Si l'erreur s'est produite durant le fraisage

Appuyez sur le bouton de fonctionnement.

L'usinage reprend.

Si l'erreur s'est produite en dehors du fraisage

Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

"1022-000*" The % milling bur was not found.

* Le numéro de logement d'outil (1~7) est affiché au lieu de %.

Niveau 1

Situation/Cause du problème 1

- L'outil n'a pas été installé.
- L'outil a été installé dans un logement incorrect.

1 Placez l'outil de fraisage à la bonne position.

2 Selon la situation, effectuez les opérations suivantes.

Si l'erreur s'est produite durant le fraisage

Appuyez sur le bouton de fonctionnement.

L'usinage reprend.

Si l'erreur s'est produite en dehors du fraisage

Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

Situation/Cause du problème 2

- Le chargeur ATC n'est pas à la bonne position.

Effectuez une correction automatique.

⇨ "Calibrer la machine de fraisage (Correction)", p. 56

Si l'erreur se reproduit

La douille peut être usée. Remplacez la douille.

⇨ "Remplacer la douille", p. 83

Si l'erreur se reproduit après le changement de douille, remplacez l'unité de fraisage. Pour remplacer l'unité de fraisage, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

"1023-0000 to 1028-0000" Milling data error.

Niveau 2

- 1023-0000: Erreur de données de fraisage. Le nombre de paramètres est incorrect.
- 1024-0000: Erreur de données de fraisage. Réglage hors plage.
- 1025-0000: Erreur de données de fraisage. Une commande erronée est détectée.
- 1026-0000: Erreur de données de fraisage. L'adresse n'est pas définie.
- 1027-0000: Erreur de données de fraisage. Le paramètre n'est pas défini.
- 1028-0000: Erreur de données de fraisage. L'opération ne peut pas être exécutée.

Situation/Cause du problème

- Il y a un problème avec les données de fraisage transmises par l'ordinateur.
- Le transfert de données a échoué suite à une surcharge de l'ordinateur.

1 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

2 Vérifiez les données de fraisage.

Si nécessaire, vérifiez les réglages FAO et la forme spécifiée dans les données CAO.

Si les données de fraisage ne posent pas de problème

- ① Quittez les applications qui ne sont pas utilisées.
- ② Redémarrez l'ordinateur.
- ③ Recommencez l'usinage.

"1029-0000" The spindle experienced an overload.

Niveau 3

Situation/Cause du problème 1

- L'outil de fraisage est usé.
- La pièce ne peut pas être usinée par la machine.
- Les réglages de fraisage sont à la limite du possible.

1 Mettez la machine hors tension.

2 Vérifiez l'outil de fraisage, la pièce et les réglages FAO ainsi que la forme spécifiée dans les données de fraisage.

3 Laissez la machine reposer un certain temps avant de la remettre sous tension.

Le moteur peut avoir surchauffé.

Situation/Cause du problème 2

- Des résidus de fraisage ont adhéré à la fraise.

Chauffez (longuement) l'unité de fraisage.

⇨ "Chauffage (long) de l'unité de fraisage", p. 95

Si l'erreur se reproduit

Il est possible que l'unité de fraisage soit défectueuse. Pour remplacer l'unité de fraisage, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

"102A-000*" The spindle experienced overcurrent.**Niveau 3****Situation/Cause du problème 1**

- L'outil de fraisage est usé.
- La pièce ne peut pas être usinée par la machine.
- Les réglages de fraisage sont à la limite du possible.

1 Mettez la machine hors tension.

2 Vérifiez l'outil de fraisage, la pièce et les réglages FAO ainsi que la forme spécifiée dans les données de fraisage.

3 Laissez la machine reposer un certain temps avant de la remettre sous tension.

Le moteur peut avoir surchauffé.

Situation/Cause du problème 2

- Le liquide n'est pas appliqué au milieu de la tige factice.

Nettoyez les buses du liquide de refroidissement.

☞ "Nettoyer la buse du liquide de refroidissement", p. 70

Situation/Cause du problème 3

- Des résidus de fraisage ont adhéré à la fraise.

Chauffez (longuement) l'unité de fraisage.

☞ "Chauffage (long) de l'unité de fraisage", p. 95

Si l'erreur se reproduit

Il est possible que l'unité de fraisage soit défectueuse. Pour remplacer l'unité de fraisage, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

"102B-0000" The spindle motor temperature is too high.

Niveau 3

Situation/Cause du problème 1

- L'outil de fraisage est usé.
- La pièce ne peut pas être usinée par la machine.
- Les réglages de fraisage sont à la limite du possible.

1 Mettez la machine hors tension.

2 Vérifiez l'outil de fraisage, la pièce et les réglages FAO ainsi que la forme spécifiée dans les données de fraisage.

3 Laissez la machine reposer un certain temps avant de la remettre sous tension.

Le moteur peut avoir surchauffé.

Situation/Cause du problème 2

- Des résidus de fraisage ont adhéré à la fraise.

Chauffez (longuement) l'unité de fraisage.

☞ "Chauffage (long) de l'unité de fraisage", p. 95

Si l'erreur se reproduit

Il est possible que l'unité de fraisage soit défectueuse. Pour remplacer l'unité de fraisage, contactez votre revendeur Roland DG agréé.

"102E-0000" The mechanical part has collided.

Niveau 3

Situation/Cause du problème

- Le fonctionnement est entravé par des résidus ou un obstacle.

1 Mettez la machine hors tension.

2 Retirez tout objet bloquant la machine ainsi que les résidus de fraisage.

3 Mettez la machine sous tension.

"1033-000*" The coolant has run out.**Niveau 1****Situation/Cause du problème**

- Le réservoir de liquide de refroidissement ne contient pas la quantité de liquide appropriée.
- Les filtres ou les conduites de liquide sont obstrué(e)s.

1 Remplissez le réservoir de liquide de refroidissement de façon appropriée.

☞ "3. Remplir de liquide de refroidissement", p. 65

2 Selon la situation, effectuez les opérations suivantes.

Si l'erreur s'est produite durant le fraisage

Appuyez sur le bouton de fonctionnement.

L'usinage reprend.

Si l'erreur s'est produite en dehors du fraisage

Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

Si l'erreur se reproduit

Effectuez les opérations indiquées ci-dessous.

☞ "Remplacer les filtres du liquide de refroidissement", p. 72

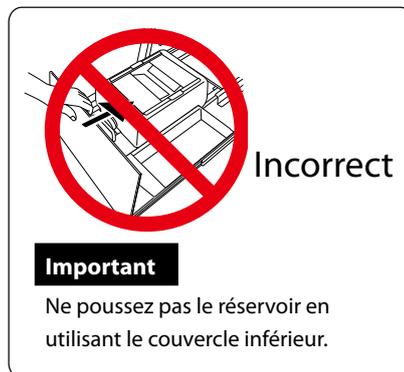
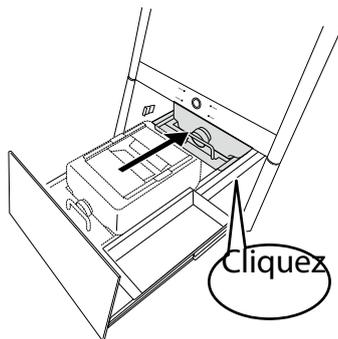
☞ "Remplacer le liquide de refroidissement", p. 61

"1034-0000" The coolant tank is not installed.**Niveau 1****Situation/Cause du problème**

- Le réservoir de liquide de refroidissement a été retiré en cours de fonctionnement.

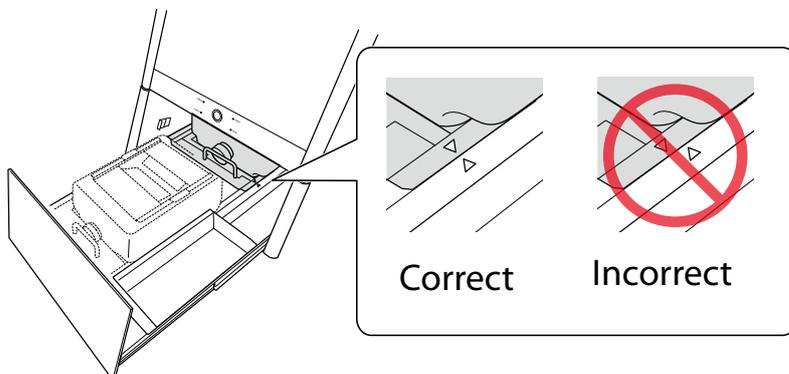
1 Installez le réservoir de liquide de refroidissement.

Poussez le réservoir jusqu'à ce que vous sentiez un déclic.



Remarque

Alignez le symbole ▷ situé sur le côté droit du réservoir avec le symbole ◁ de la machine.



Important

Maniez doucement le réservoir. Un maniement brutal risque de provoquer des projections de liquide.

2 Selon la situation, effectuez les opérations suivantes.

Si l'erreur s'est produite durant le fraisage

Appuyez sur le bouton de fonctionnement.

L'usinage reprend.

Si l'erreur s'est produite en dehors du fraisage

Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

"1038-0000" Milling data error. No milling bur is selected.**Niveau 2****Situation/Cause du problème**

- Les données de fraisage posent problème.

1 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

2 Vérifiez les données de fraisage.

Si nécessaire, vérifiez les réglages FAO et la forme spécifiée dans les données CAO.

"103A-000*" DANGER!! The coolant is leaking!!**Niveau 3****Situation/Cause du problème**

- Il y a des fuites de liquide dans la machine.

1 Mettez la machine hors tension.**2 Débranchez le câble d'alimentation.**

Contactez votre revendeur Roland DG agréé.

"103B-0000" The automatic correction is not yet finished.

Niveau 2

Situation/Cause du problème

- La correction automatique n'a pas été effectuée.
- La correction automatique a été annulée avant la fin.
- La correction automatique n'a peut-être pas été effectuée après la mise à jour du système de la machine (firmware) alors que la nouvelle version exigeait une correction automatique.
- Les versions de VPanel et du système (firmware) de la machine ne correspondent pas.

1 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

2 Téléchargez les dernières versions de VPanel et du firmware de la machine puis installez ces versions.

Si vous avez déjà effectué ces mises à jour, passez à l'étape suivante.

⇨ Site web de DGSHAPE Corporation (<http://www.dgshape.com/>)

3 Effectuez une correction automatique.

⇨ "Calibrer la machine de fraisage (Correction)", p. 56

"103D-0000" Milling data error. The milling bur cannot reach the milling position.

Niveau 2

Situation/Cause du problème

- L'outil est trop court pour atteindre la position d'usinage.
- Dans les données de fraisage transmises, le mouvement en sens négatif sur l'axe Z est en dehors de la plage de mouvement.

1 Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

2 Vérifiez les données de fraisage.

3 Vérifiez la longueur de l'outil de fraisage et la position du porte-outil.

⇨ "Etape 2: Installer des outils de fraisage", p. 28

"105E-0000" The pressure of the compressed air is too high or low.**Niveau 1****Situation/Cause du problème**

- L'air comprimé n'est pas fourni.
- Les réglages du régulateur sont incorrects.

1 Réglez le régulateur pour fournir de l'air comprimé à une pression adéquate (0,18MPa~0,22MPa).

☞ Guide d'installation

2 Selon la situation, effectuez les opérations suivantes.

Si l'erreur s'est produite durant le fraisage

Appuyez sur le bouton de fonctionnement.

L'usinage reprend.

Si l'erreur s'est produite en dehors du fraisage

Maintenez le bouton de fonctionnement enfoncé.

Cela supprime l'erreur.

"**_****" An unknown error occurred.****Niveau 3****1 Mettez la machine hors tension.****2 Mettez la machine sous tension.****Si l'erreur se reproduit**

Contactez votre revendeur Roland DG agréé.

