



MANUEL D'UTILISATION

www.arcdroidcnc.com

SÉCURITÉ, AVERTISSEMENTS ET PRÉCAUTIONS

ArcDroid™ CNC s'est efforcé de produire le meilleur équipement possible et nous espérons qu'il deviendra un outil indispensable dans votre atelier. Si vous l'utilisez et l'entretenez correctement, votre produit vous offrira des années de service sans problème. Il est recommandé de lire attentivement ce manuel d'utilisation afin de bénéficier au mieux de l'ArcDroid™.



Vous êtes responsable de l'utilisation et de l'entretien en toute sécurité! Bien que l'ArcDroid™ ne soit pas intrinsèquement dangereux, il est conçu pour fonctionner conjointement avec un équipement de découpe au plasma à haute tension et certaines précautions de base doivent donc être observées. Le non-respect de ces précautions peut entraîner des blessures graves.



Tenez les mains, etc. à l'écart des pièces mobiles pendant que l'ArcDroid™ fonctionne.



Protégez toujours l'écran de contrôle ArcDroid™ des étincelles et des débris.



Le découpage au plasma émet beaucoup de rayons UV, veillez à vous protéger.



Protégez-vous toujours les yeux avec des lunettes de sécurité enveloppantes.



Les découpeurs au plasma utilisent des tensions élevées, ne branchez jamais votre ArcDroid™ directement sur la tension de l'arc plasma.



ArcDroid™ n'est pas compatible avec les découpeurs plasma à haute fréquence. Le plasma à haute fréquence peut provoquer des interférences et donner des résultats imprévisibles.



Ne regardez jamais directement l'arc plasma sans lunettes de protection.



Portez des gants à tout moment, les pièces coupées peuvent être chaudes !



Lisez et comprenez toujours les instructions du fabricant de tout équipement que vous utilisez conjointement avec l'ArcDroid™



ArcDroid™ doit être protégé de l'humidité.

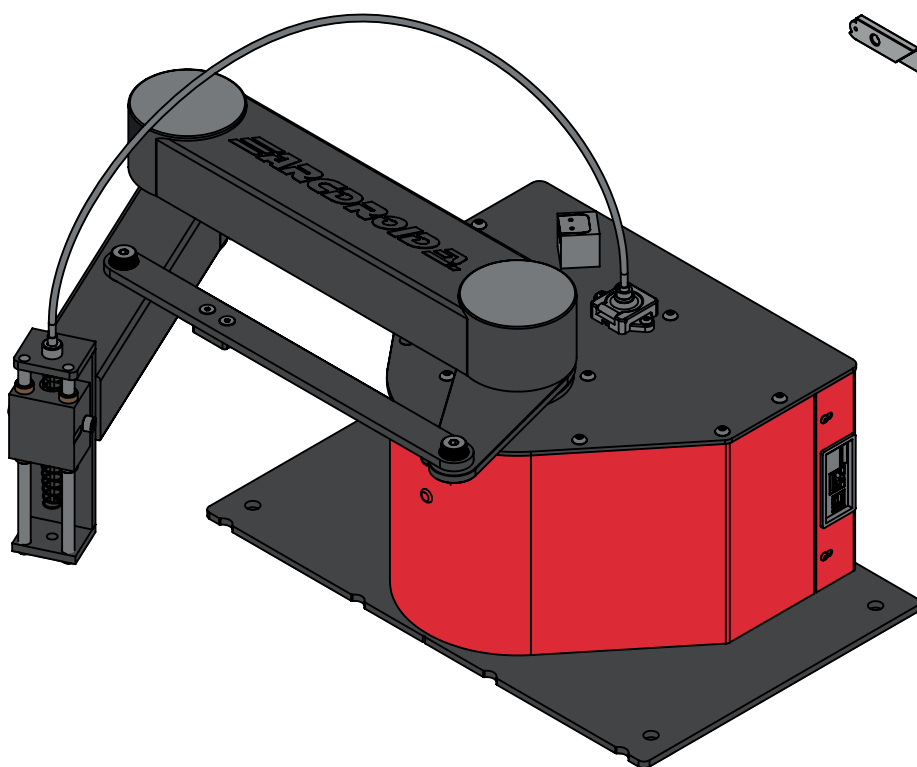
ArcDroid™ est fabriqué et vendu par 2 AM Innovation Limited. Il s'agit d'un bras robotique CNC compatible avec de nombreux découpeurs plasma. Ce manuel d'utilisation est un élément essentiel pour une utilisation optimale de la machine. 2 AM Innovation Ltd n'est pas responsable des accidents, des blessures ou des endommagements résultant d'une mauvaise utilisation, intentionnelle ou non, de cette machine.

ARC DROID
CNC

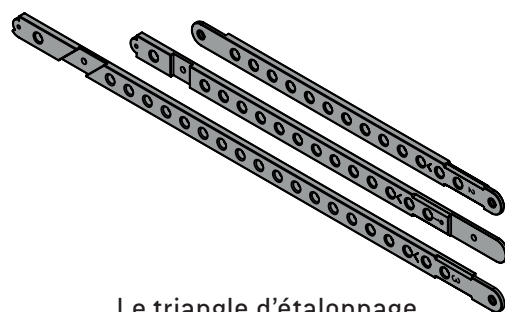
Bureau de Canada:
2977 Coopers Falls Rd.
Washago Ontario
Canada, L0K 2B0
Téléphone:
+705-828-0470

Bureau de Hong Kong:
63 Wo Yi Hop Rd.
Kwai Chung New Territories
Hong Kong
Téléphone :
+852-662-0682

NOMENCLATURE



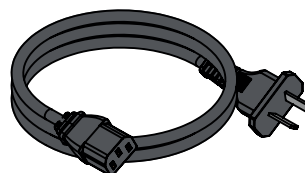
ArcDroid™ CNC



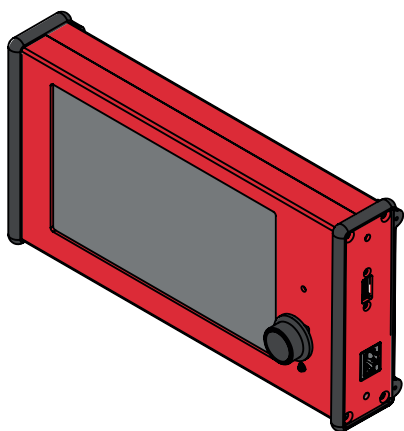
Le triangle d'étalonnage



3 x Points d'étalonnage



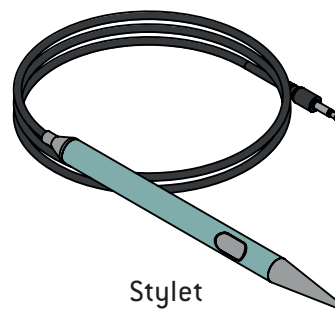
Câble d'alimentation



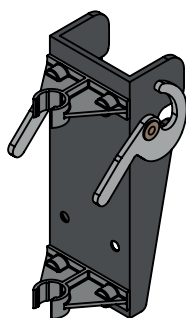
Contrôleur Simple Trace™



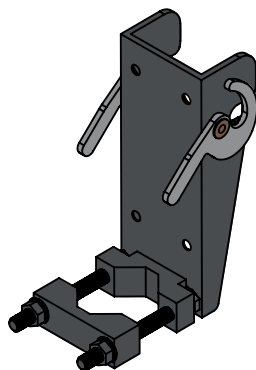
Câble de communication



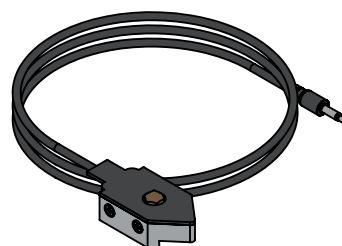
Stylet



Porte-stylet



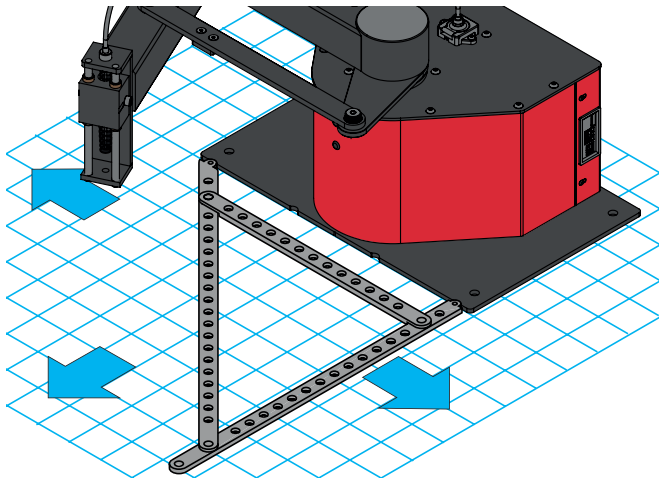
Support universel pour la torche



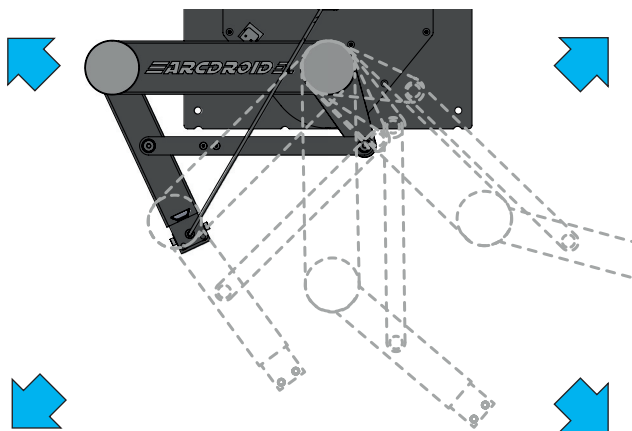
Traîneau d'étalonnage

L'INSTALLATION ET L'EMPLACEMENT DE LA MACHINE

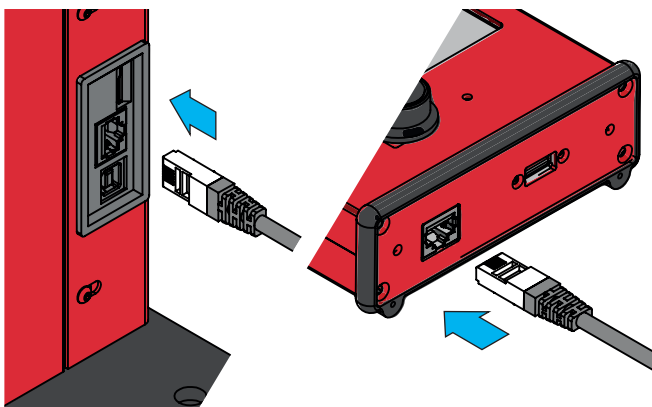
- ❶ Pour la configuration initiale et le calibrage de l'ArcDroid™, choisissez une surface de travail plane et horizontale.



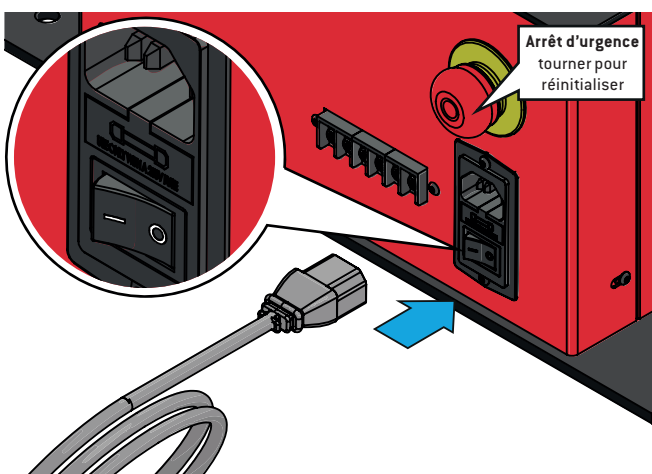
- ❷ Placez l'ArcDroid™ sur la surface de travail en prévoyant une zone dégagée devant et sur les côtés de la machine pour permettre le mouvement du bras.



- ❸ Connectez le câble de communication au contrôleur SimpleTrace™ et à l'ArcDroid™.



- ❹ Connectez le câble d'alimentation à l'ArcDroid™, puis branchez-le sur une source d'alimentation.



- ❺ Démarrez l'ArcDroid™, et lorsque le démarrage est terminé, appuyez sur le bouton ACCUEIL. L'ArcDroid™ est maintenant prêt pour la configuration initiale.

CALIBRAGE

Le calibrage est une partie essentielle de la configuration. Ne tentez pas de couper avec l'ArcDroid™ avant que le calibrage ait été effectué avec succès. Une calibration incorrecte entraînera des coupes peu précises.



Pour un tutoriel vidéo sur la calibration, visitez le lien Youtube à l'adresse suivante:

www.youtube.com/arcdroidcnc

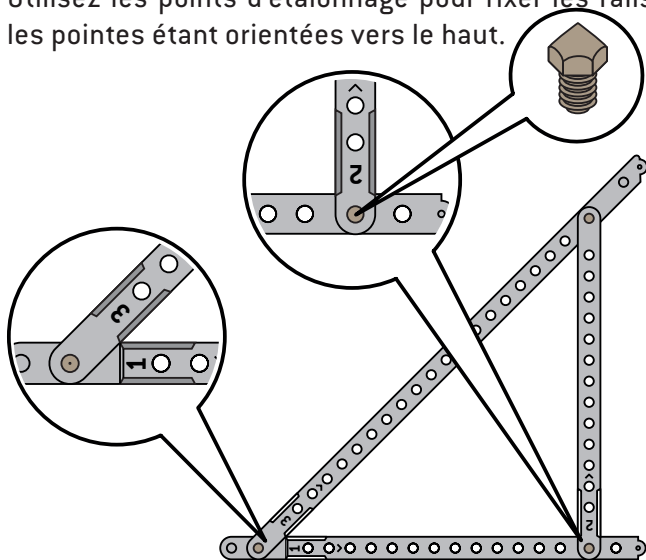
Configuration de l'étalonnage

LE TRIANGLE D'ÉTALONNAGE

Assemblez le triangle d'étalonnage selon le diagramme illustré.

Faites attention à la numérotation et aux flèches sur les rails du triangle. Elles doivent être orientées vers le haut.

Utilisez les points d'étalonnage pour fixer les rails, les pointes étant orientées vers le haut.



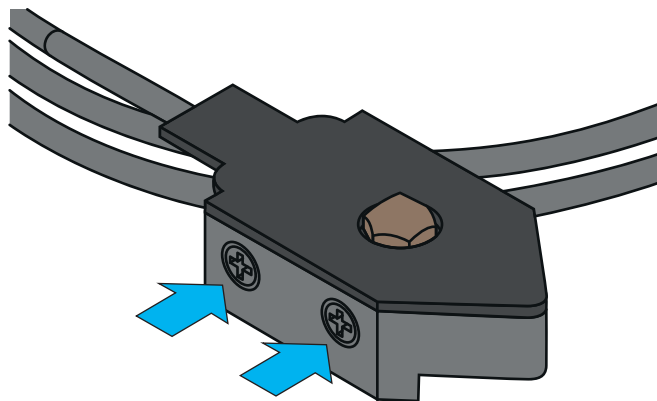
S'il est correctement monté, le triangle doit être posé à plat sur une surface plane, avec les chiffres et les points d'étalonnage orientés vers le haut.

LE TRAÎNEAU D'ÉTALONNAGE

Le traîneau d'étalonnage est un outil utilisé pour guider l'ArcDroid™ tout au long du processus d'étalonnage. Avant de l'utiliser, il doit être calibré.

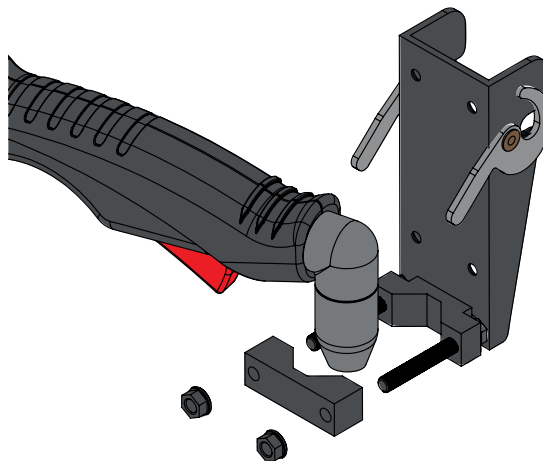
Placez la traîneau d'étalonnage sur l'un des rails et vérifiez qu'elle est bien en place.

À l'aide d'un tournevis Philips, ajustez les vis sur le côté du traîneau jusqu'à ce que le traîneau puisse glisser en toute sécurité le long du rail sans s'entrechoquer ou s'agiter d'un côté à l'autre.



FIXATION DE LA TORCHE À PLASMA

Une connexion ferme et droite entre la torche à plasma et l'ArcDroid™ est nécessaire pour obtenir les meilleurs résultats. Desserrez les écrous du support de la torche suffisamment pour faire glisser l'extrémité de la torche.



Insérez la torche dans le support de la torche et alignez le corps du manche de la torche pour qu'il soit approximativement parallèle au support de la torche.

Veillez à ce que la tête de la torche soit alignée verticalement lorsque vous serrez les écrous du support de la torche.

Serrez les écrous sur le support de la torche jusqu'à ce qu'une connexion ferme soit obtenue. Il ne doit pas y avoir d'oscillation ou de flexion entre la torche et son support.

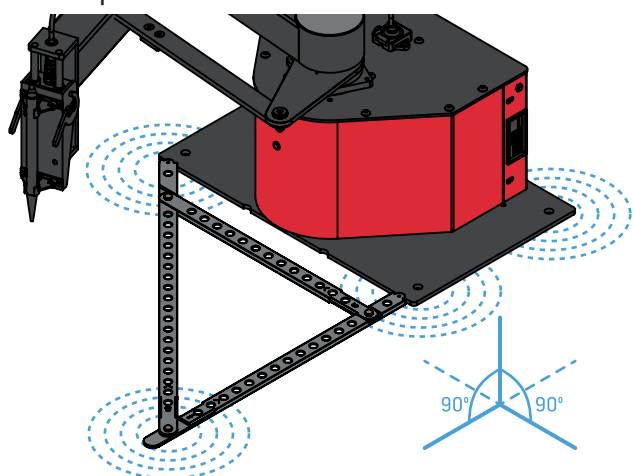
REMARQUE : Il est préférable de fixer la torche sur la partie fixe du manche, et non sur le capuchon amovible.

Placez la machine sur une surface propre, plane et de niveau. Un établi ou un morceau d'acier est idéal.

Vérifiez que l'ArcDroid™ et la surface de la table sont de niveau. Utilisez une surface plane sur la partie supérieure du bras de l'ArcDroid™ pour vérifier le niveau.

Si possible, serrez l'ArcDroid™ et le triangle sur la surface de travail afin qu'ils ne bougent pas pendant l'étalonnage.

Placez le triangle d'étalonnage assemblé devant la machine dans l'orientation correcte, et serrez ou fixez en place.



Fixez le stylet à la plaque de l'axe Z et sécurisez-le à l'aide des verrous. Ne pas le brancher sur l'ArcDroid™.

Placez le traîneau d'étalonnage sur le rail d'étalonnage à la position 1. L'extrémité pointue du traîneau doit être orientée dans la direction du rail vers l'ArcDroid™.

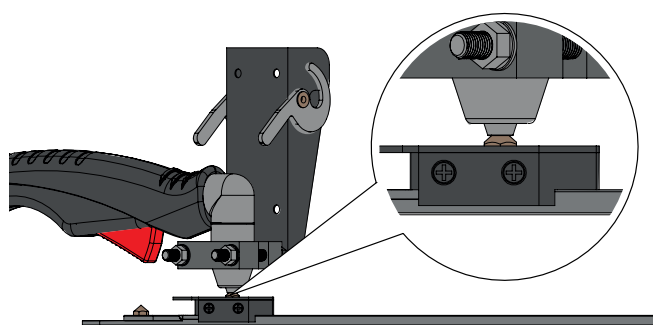
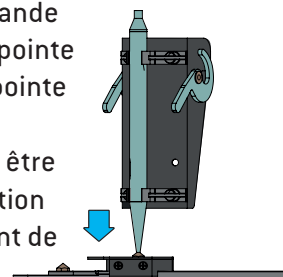
Branchez le traîneau d'étalonnage dans la connexion située sur le côté de l'ArcDroid™.



Pour commencer le processus d'étalonnage, allumez la machine et accédez à la routine via RÉGLAGES  puis CALIBRER  Le logiciel à l'écran vous guidera tout au long du processus.

Conseils pour l'Étalonnage

- Manœuvrez doucement le bras de l'ArcDroid™ de façon à ce que l'extrémité du stylet soit directement au-dessus du cône situé au sommet du traîneau d'étalonnage à la position 1.
- Tournez le bouton de commande sur l'écran pour abaisser la pointe du stylet jusqu'à ce que la pointe soit centrée à l'intérieur de l'extrémité du stylet. Il peut être nécessaire d'ajuster la position du bras lors de l'abaissement de la pointe de lecture.
- La pointe du stylet, le traîneau d'étalonnage et le rail doivent tous être bien en contact.
- En exerçant une pression constante et solide, faites glisser le stylet et le traîneau ensemble le long du rail jusqu'à la position suivante.
- Notez que l'emplacement numéroté et la flèche indiquent la position de départ du chariot et le sens de déplacement.
- Une fois l'étalonnage du stylet terminé, enlevez le stylet.
- Installez la torche sur l'axe Z. LA TORCHE DOIT ÊTRE ÉTEINTE OU DÉCONNECTÉE DE L'ALIMENTATION.
- Manœuvrez doucement le bras de l'ArcDroid™ de manière à ce que le cône situé au sommet du traîneau d'étalonnage soit en contact et centré dans le trou de la torche.
- Suivez les instructions à l'écran comme précédemment.



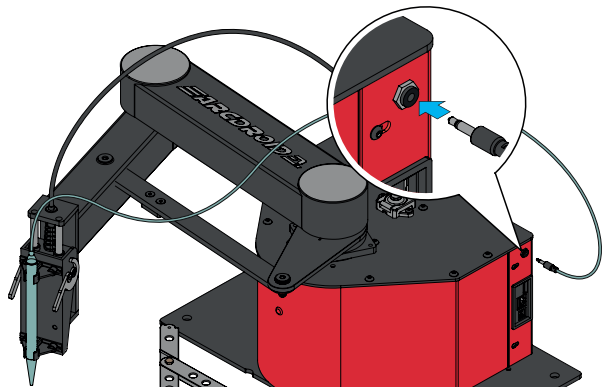
- Le support universel de la torche peut être retirée et réinstallée de l'ArcDroid™ sans qu'il soit nécessaire de la recalibrer, tant que la tête de coupe reste bien fixée au support universel de la torche.

REMARQUE : L'étalonnage doit être répété chaque fois que la torche est retirée de son support.

Calibrage du jeu de l'axe Z

La calibration de l'axe Z est effectuée pour assurer une hauteur précise de la pointe de la torche au-dessus de la pièce à usiner. Pour réaliser ce processus, vous aurez besoin d'un petit morceau de matériau d'une épaisseur mesurée (de 3 à 7 mm) qui servira de jauge de hauteur.

- Installez le stylet sur l'axe Z et branchez le câble sur le connecteur situé sur le côté de la machine.



- Allumez l'ArcDroid™ et lorsque le démarrage est terminé, appuyez sur le bouton ACCUEIL
- Déplacez le stylet sur une zone plane au milieu de la surface de travail, et appuyez sur ZÉRO
- Appuyez sur TRACER puis Menu Formes . Puis appuyez sur l'icône cercle . Enfin, appuyez sur le bouton du stylet et choisissez un petit cercle d'environ 10 mm de diamètre.
- Appuyez sur RÉGLAGES
- Fin Z doit être réglé sur l'épaisseur de votre toise. Appuyez sur OK
- Appuyez sur SORTIR pour revenir à l'écran principal.
- Appuyez sur EXÉCUTER et l'ArcDroid™ exécutera le programme.
- Placez la jauge de hauteur sous la pointe du stylet et vérifiez la différence entre le haut de la jauge, et la pointe du stylet.
- Appuyez sur RÉGLAGES puis sur Paramètres de la machine
- Faites défiler vers le bas en appuyant sur la flèche vers le bas, pour trouver " Probe Offset " (Décalage de la Sonde) et appuyez dessus.
- Modifiez la valeur de l'axe Z pour refléter la différence de hauteur entre la pointe du stylet et la jauge de hauteur.
- Utilisez la jauge d'épaisseur pour vérifier la hauteur mise à jour et répétez le processus si nécessaire.

CONNEXION D'UN COUPEUR À PLASMA

ATTENTION



ArcDroid™ n'est pas compatible avec les découpeurs plasma haute fréquence (HF). Si vous n'êtes pas sûr que votre découpeur est HF, consultez le fabricant de votre découpeur.

L'ArcDroid™ utilise une simple interface à deux fils pour allumer et éteindre votre découpeur plasma. Selon le fabricant et le modèle de votre découpeur, le fait d'ajouter cette connexion filaire peut annuler la garantie de votre découpeur et entraîner des dommages permanents. Si vous avez des doutes sur l'une ou l'autre des étapes de ce processus, consultez un professionnel.

Avant de procéder à cette connexion, nous vous recommandons de regarder le tutoriel sur notre page Youtube à l'adresse suivante :

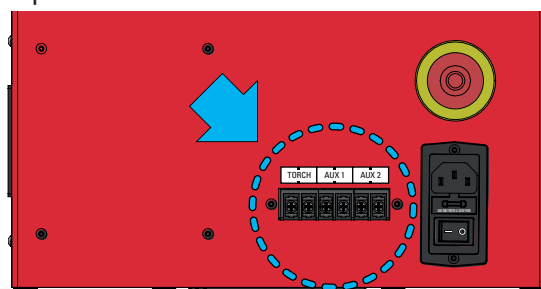


www.youtube.com/arcdroidcnc

Certains découpeurs plasma disposent déjà d'une interface pour cette connexion, ce qui simplifie le processus. Suivez les étapes ci-dessous en fonction du type de connexion que vous allez effectuer.

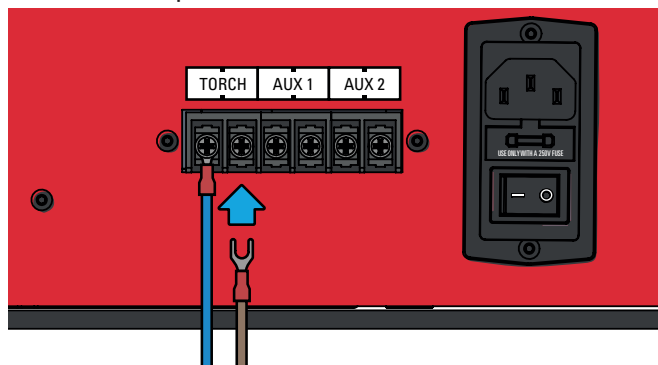
Oui, mon découpeur plasma est équipé de cette connexion

- Selon le type de connecteur que possède votre découpeur plasma, vous devrez peut-être le modifier pour pouvoir le connecter à l'ArcDroid™.



- Les connecteurs du port de déclenchement sont situés à l'arrière de l'ArcDroid™.
- Pour une connexion solide et fiable, branchez des cosses à l'extrémité du câble de l'interrupteur de la torche du découpeur plasma et fixez-les aux connecteurs indiqués. La polarité n'a pas d'importance pour la connexion de l'interrupteur de la torche. La polarité est importante pour les connexions AUX 1 et

AUX 2. **NE PAS** connecter l'interrupteur de la torche aux autres connecteurs. Cela risquerait d'endommager la lame de coupe, l'ArcDroid™, ou les deux.



Non, mon découpeur plasma n'est pas équipé de cette connexion

- Pour connecter votre découpeur plasma à l'ArcDroid™, vous devrez accéder à l'interrupteur de déclenchement situé à l'intérieur de la poignée du découpeur plasma. Il faut savoir que l'ouverture et la modification de la poignée du découpeur plasma peuvent annuler la garantie et ne doivent être effectuées que par un professionnel expérimenté.



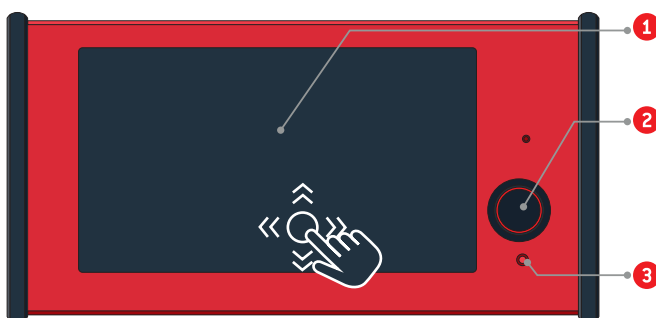
Consultez le tutoriel sur les connexions avant d'essayer de modifier votre découpeur plasma :

www.youtube.com/arcdroidcnc

- Vous aurez besoin d'un fil blindé de calibre 16-18, d'environ 2,4 m et de deux cosses.
- Ouvrez la poignée du coupeur à plasma et localisez l'interrupteur à gâchette.
- L'interrupteur comporte deux contacts. Ces contacts doivent être connectés en parallèle aux connecteurs de l'interrupteur de la torche à l'arrière de l'ArcDroid™. Il n'est pas nécessaire de déconnecter les fils de déclenchement existants dans la poignée.
- Une fois que les fils de déclenchement ont été correctement identifiés, ils peuvent être retracés jusqu'à l'unité de coupe plasma et les fils attachés à leurs bornes.
- Il est fortement recommandé de regarder et de comprendre le tutoriel vidéo mentionné ci-dessus avant d'effectuer cette connexion.
- Une fois que les fils ont été attachés aux bornes des fils de déclenchement, ils sont prêts à être connectés à l'ArcDroid™.
- Attachez les bornes à bêche aux extrémités libres des fils.
- Attachez les bornes à broche à l'arrière de l'ArcDroid™ à l'emplacement indiqué sur le schéma ci-dessus.

Interface Utilisateur ArcDroid™

Avant d'utiliser l'ArcDroid™, découvrez l'interface utilisateur (IU) pour comprendre comment utiliser correctement la machine. L'interface utilisateur est accessible et contrôlée à l'aide de l'écran tactile fixé sur l'ArcDroid™.



- 1 Zone de l'écran tactile.** Appuyez bien sur la touche lorsque vous effectuez une sélection.
- 2 Bouton de commande.** Tournez-le pour faire monter ou descendre l'axe Z. Appuyez pour confirmer lors de l'utilisation de certaines fonctionnalités de Simple Trace™.
- 3 Bouton de réinitialisation.** Appuyez sur ce bouton pour redémarrer l'interface utilisateur (IU). Attention, toutes les traces non sauvegardées seront perdues.



ATTENTION

Les étincelles et autres débris peuvent endommager l'écran tactile. Vérifiez que l'écran est bien protégé avant de commencer à le couper.

Écran Principal

Il s'agit de l'écran qui s'affiche au démarrage. Toutes les fonctions principales de l'ArcDroid™ sont accessibles à partir de cet écran.

Orientation d'Écran	EXECUTER	Pause	THC	Indicateur de Torche
Appuyez pour changer l'orientation de l'écran. L'arc en haut ou en bas de l'écran indique la position de l'ArcDroid™.	Appuyez sur pour démarrer/arrêter la coupe. L'arrêt réinitialise la coupe au début du fichier.	Appuyez sur cette touche pour mettre en pause/redémarrer la découpe.	Bouton de niveau automatique.	Appuyez pour activer/désactiver la torche. La torche est désactivée par défaut. L'écran indiquera si le stylet est branché.

Accueil. Ramenez le bras à la position de départ. Appuyez sur cela chaque fois que vous démarrez l'ArcDroid™. Attendez que le bras cesse de bouger avant de continuer.

ZÉRO. Appuyez sur cette touche pour modifier le point 0/0 du dessin. Appuyer et maintenir pour réinitialiser les paramètres par défaut de la machine.

TRACER. Appuyez sur ce bouton pour passer à l'écran de traçage.

Charger. Appuyez sur ce bouton pour charge les fichiers de type code G ou les fichiers de type DXF à partir de la clé USB ou de la mémoire interne.

AJUSTER. Ouvre l'écran de réglage de la coupe pour modifier l'avance, la hauteur, le trait de scie, etc. Ouvre l'écran des réglages.

Réglages. Ouvrez l'écran des paramètres.

Position: X: -4.100 Y: 7.704 Z: 0.000 F: 10.0 INCH

Avance:

Unités:

Faites glisser vers le haut/bas dans cette zone pour zoomer.

AFaites glisser votre doigt pour déplacer la vue autour de l'écran.

Écran de Traçage

L'écran de traçage est l'endroit où vous pouvez créer et éditer des fichiers de coupe. Les fichiers G-Code et DXF peuvent également être édités ici.

Outils de grille. Permet d'activer/désactiver la grille et les boutons d'orientation ou de modifier les paramètres de la grille.

Définir le point d'origine. Effectuez d'abord cette opération avant de commencer un tracé.

Dessiner point par point ou à main levée.

Menu Formes. Des cercles, des polygones fermés et des motifs.

Menu Transformer. Échelle, rotation, ajustement de l'origine.

Modifier la forme. Choisissez d'abord la forme à modifier.

Bouton d'Annulation. Maintenez la touche enfoncée pour effacer l'écran.

Enregistrer le fichier de tracé. Maintenez la touche enfoncée pour enregistrer le fichier au format .DXF.

Paramètres de coupe. Également accessible à partir du menu « AJUSTER »

SORTIR. Revenez à l'écran principal.

X: -4.100 Y: 7.704 Z: 0.000 F: 10.0 INCH

Écran des paramètres Optimisation/Coupe

Ici, vous pouvez modifier les paramètres de coupe. Un réglage rigoureux de ces paramètres permet d'améliorer la qualité de la découpe et la précision des pièces. Une fois que vous avez trouvé les meilleurs réglages, vous pouvez les enregistrer dans la section Remarques de ce manuel d'utilisation.

Unités. Modifier les unités entre pouces et millimètres (MM).

Avance de coupe. Avance maximale est de 5,500 mm/min ou 215 pouces/min.

Fin Z. Hauteur de dégagement. La pointe se rétracte une fois la coupe terminée.

Percer Z. Hauteur de perçage. La pointe se lève après le palpage et reste en place pendant le délai de perçage.

Couper Z. Hauteur de coupe. La pointe reste à cette hauteur pendant la coupe.

Rainure. Décalage de l'arrêt. Lors de l'importation d'un fichier à partir d'une clé USB, réglez cette valeur sur 0,0.

R. de Perçage. Délai de perçage du chalumeau. La torche commencera le mouvement de coupe après ce délai.

Unités	MM
Avance	1000.00
Fin Z	19.05
Percer Z	2.03
Couper Z	2.54
Rainure	0.00
R. de Perç.	1.00
R. de Décon.	0.10

7 8 9

4 5 6

1 2 3

+/- 0 .

R. de Déconnexion. Délai d'arrêt de la torche. La torche reste immobile une fois le mouvement terminé, pour faciliter le refroidissement.

Écran des Paramètres

Cet écran permet d'étalonner, de régler les paramètres de l'appareil ou d'accéder à d'autres fonctions avancées.

Calibrer

Commencer la routine d'étalonnage. Remarque : Cette opération doit être effectuée avant d'utiliser l'ArcDroid™.

Paramètres de la Machine

Régler les paramètres par défaut de l'appareil. Pour les utilisateurs avancés uniquement, des réglages incorrects peuvent entraîner des dommages.

Écran Tactile

Régler les paramètres de l'écran. Inverser l'orientation, modifier la luminosité, ou calibrer l'écran.

CALIBRER
 PARAMÈTRES DE LA MACHINE
 ÉCRAN TACTILE

TERMINAL DE CODE G
 DATE/HEURE
 NOM DU FICHIER

Terminal de Code G

Entrer le code G manuellement. Pour les utilisateurs avancés uniquement. La saisie de données incorrectes peut entraîner des mouvements imprévisibles et endommager l'ArcDroid™.

Date/Heure

Modifier la date et l'heure de l'horloge interne de l'ArcDroid™.

Nom du Fichier

Utilisez cette option pour modifier le nom de fichier par défaut des fichiers générés par Simple Trace™.

LES PREMIÈRES COUPES

Une fois l'ArcDroid™ correctement configuré et calibré, il est prêt à être utilisé. Le diagramme ci-dessous présente les étapes essentielles et le flux de travail du fonctionnement de l'ArcDroid™.

- Allumez l'appareil. Une fois la machine démarrée, appuyez sur le bouton Accueil 
- Choisissez votre fichier de découpe. Sélectionnez ou chargez un fichier DXF que vous avez créé, ou générez votre propre fichier de découpe à l'aide du menu Simple Trace™.
- Choisissez le point zéro de la coupe en manœuvrant le bras à l'endroit désiré, puis en appuyant sur ZÉRO . La rotation du bouton de commande sur l'écran permet d'élever ou d'abaisser la torche.
- Vérifiez le fichier de découpe. Assurez-vous que la torche est désactivée  Appuyez ensuite sur EXECUTER  La machine exécute les mouvements du fichier de coupe.
- Activez la torche en appuyant sur l'icône 
- Appuyez sur EXECUTER  pour commencer la découpe.
- Appuyez sur ARRÊTER  pour réinitialiser la découpe au début du fichier.
- Appuyez sur PAUSE  pour terminer la découpe du segment de ligne en cours, puis faire une pause. La découpe peut alors être reprise à partir de l'emplacement actuel.

****IMPORTANT****



Si la machine ne coupe pas correctement ou ne fonctionne pas correctement, arrêtez immédiatement la coupe en appuyant sur le bouton d'arrêt sur l'écran ou sur le bouton d'arrêt d'urgence au dos de l'ArcDroid™.

SIMPLE TRACE™

Arcdroid est livré avec Simple Trace™ préinstallé. Ce logiciel vous permet de copier un modèle, une pièce existante ou une esquisse à l'aide de l'ArcDroid™ sans utiliser d'ordinateur. Voici comment l'utiliser.

Installation

Simple Trace™ est plus facile à utiliser avec ArcDroid™ installé dans un espace de travail et le matériau à découper serré en place.

- Installez le stylet sur l'axe Z et branchez le connecteur sur le côté de l'ArcDroid™.
- Assurez-vous que la zone de travail devant l'ArcDroid™ est dégagée, puis mettez-le en marche.
- Appuyez sur Accueil  pour mettre l'appareil à l'arrêt.
- Appuyez ensuite sur Tracer 

Traçage d'un gabarit de pièce

Le carton ou d'autres matériaux épais constituent d'excellents gabarits car ils sont faciles à tracer. L'utilisation de ruban adhésif double face pour coller le gabarit au matériau facilitera également le traçage.

- Collez le gabarit sur le matériau à l'endroit désiré.
- Déplacez le stylet et le bras dans la position du point zéro, puis appuyez sur ZÉRO  Ce point servira de référence pour le reste de votre dessin.
- Pour lever ou abaisser le stylet, tournez lentement le bouton de commande sur l'écran. Il est préférable que le stylet soit juste au-dessus du matériau.

ArcDroid™ effectuera les coupes dans l'ordre dans lequel vous les entrez dans le tracé simple, il est donc préférable de commencer par les trous et les petites caractéristiques avant de tracer le contour d'un modèle.

Pour ajouter un trou, réglez la hauteur du stylet juste au-dessus du modèle, puis manœuvrez la pointe du stylet jusqu'au centre du trou marqué sur le modèle.

- Appuyez sur le bouton de Menu Formes , puis sur l'icône du cercle  et appuyez sur le bouton du stylet ou sur le bouton de commande sur l'écran pour confirmer l'emplacement.
- La boîte de dialogue contenant les dimensions du cercle s'affiche.
- La boîte de dialogue du cercle apparaît, vous permettant de saisir le diamètre, les coordonnées X et Y, la longueur d'entrée, l'emplacement de l'entrée et le côté de coupe.
- Pour modifier les dimensions, appuyez sur la dimension, entrez la nouvelle valeur, puis appuyez sur la coche verte pour confirmer.
- Pour changer de côté de coupe, appuyez sur l'icône de coupe  jusqu'à ce que le type souhaité soit affiché.
- Pour modifier l'emplacement de l'entrée, appuyez sur le bouton d'emplacement de l'entrée, en haut à droite du menu, pour faire défiler les différentes options d'emplacement et les afficher à l'écran.
- En appuyant à nouveau sur la coche verte, vous revenez à l'écran de traçage. Vous pouvez alors choisir d'autres éléments à ajouter au dessin.
- Pour tracer le contour du modèle, appuyez sur l'icône de dessin de ligne  puis sur le bouton de commande ou le bouton du stylet.
- Déplacez le stylet sur le point de départ de la coupe et appuyez sur le bouton du stylet. Déplacez ensuite le stylet jusqu'au point suivant de la coupe, et appuyez à nouveau sur le bouton. Simple Trace™ ajoutera un segment de ligne droite entre ces deux segments de ligne.
- Continuez à suivre le contour du gabarit sur tout son périmètre.
- Pour ajouter une courbe, vous pouvez ajouter plusieurs petits segments de ligne espacés les uns des autres, ou appuyer sur le bouton et le maintenir enfoncé tout en faisant glisser doucement le stylet le long du bord du modèle. Les résultats peuvent varier en fonction de la qualité du gabarit.
- Une fois que vous avez terminé de tracer le périmètre du gabarit et que vous êtes revenu au point de départ, double-cliquez sur le bouton du stylet pour fermer la forme.
- La boîte de dialogue de dessin de ligne affiche alors plusieurs options. Choisissez la longueur d'entrée en appuyant sur la dimension et en utilisant le pavé numérique pour entrer une nouvelle valeur.
- Appuyez sur l'icône du côté de la coupe  pour choisir le côté de la ligne à couper.
- Vous pouvez également choisir que la forme saisie soit un polygone fermé ou ouvert.
- Appuyez sur la coche verte pour revenir à l'écran de traçage.
- Appuyez sur RÉGLAGES  pour entrer les paramètres de coupe correspondant à votre torche et à votre matériau. Appuyez sur la coche verte pour revenir à l'écran de traçage.
- Lorsque vous avez terminé, appuyez sur sauvegarder  Une boîte de dialogue contenant le nom du fichier du dessin s'affiche. Appuyez sur OK pour confirmer. Les fichiers peuvent être enregistrés sur la clé USB ou sur la mémoire interne. Si une clé USB est insérée, le fichier sera sauvegardé à cet endroit. Si aucune clé USB n'est insérée, le fichier sera enregistré dans la mémoire interne.
- Appuyez sur SORTIR  Le fichier s'affiche sur l'écran principal, prêt à être coupé.



RESSOURCES EN LIGNE

Pour plus d'informations et de ressources sur ArcDroid™, veuillez consulter notre page d'assistance :

<https://arcdroidcnc.com/pages/downloads>

Pour les tutoriels vidéo, visitez notre chaîne youtube, et n'oubliez pas de vous abonner pour recevoir toutes les dernières mises à jour !

www.youtube.com/arcdroidcnc

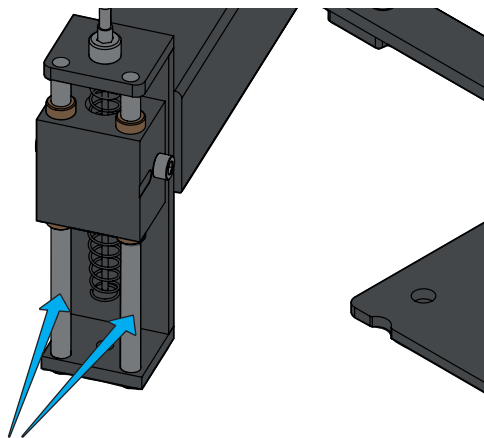
Pour voir ce que font les autres utilisateurs d'ArcDroid™ et partager vos projets, visitez le forum communautaire :

<https://forum.arcdroidcnc.com/>

ENTRETIEN DE BASE

L'ArcDroid™ est une machine de précision. En utilisant et en entretenant adéquatement la machine, les performances seront optimales et la durée de vie de l'appareil sera prolongée. Le découpage au plasma génère de la fumée, des vapeurs et des débris métalliques qui doivent être périodiquement nettoyés de la machine. Vérifiez toujours que l'ArcDroid™ est éteint lorsque vous procédez au nettoyage et à l'entretien.

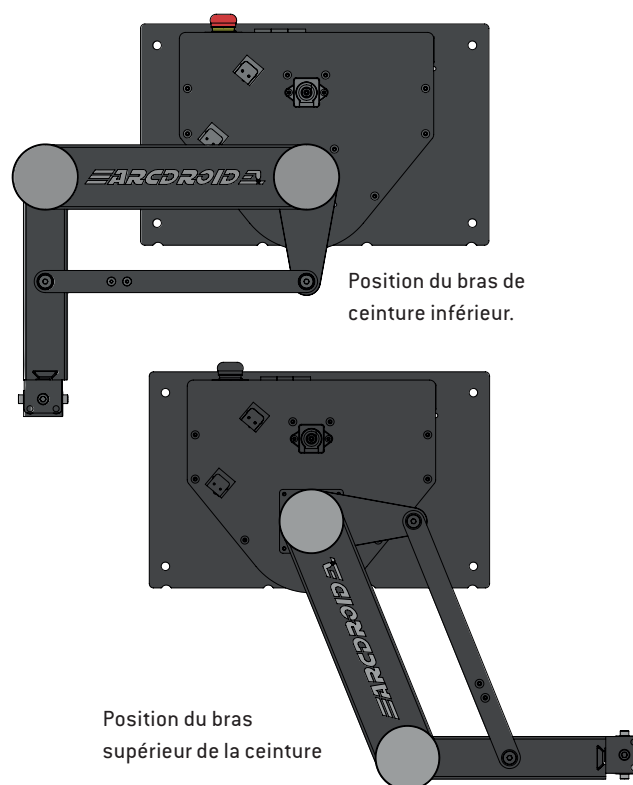
- Retirez la poussière et les débris des rails de l'axe Z afin qu'il puisse se déplacer librement.



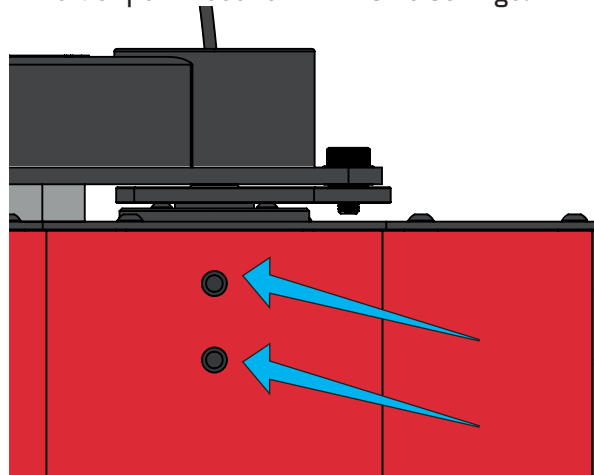
- Appliquez un lubrifiant à base de silicone sur les rails de l'axe Z pour un mouvement fluide.
- En fonction de l'utilisation, il est recommandé de resserrer périodiquement les courroies internes.

Serrage de la Courroie :

- Faites pivoter les bras ArcDroid™ jusqu'à la position correcte pour le serrage de la ceinture.



- Retirez les deux bouchons en caoutchouc du boîtier pour accéder aux vis de serrage.



- Insérez une clé Allen de 3 mm dans le trou supérieur pour engager la vis de serrage.
- Moins d'un demi-tour suffit pour serrer les courroies. NE PAS TROP SERRER.
- Répétez l'opération sur le trou inférieur pour serrer la deuxième courroie. Les deux courroies doivent être serrées de la même manière.
- Réinsérez les bouchons en caoutchouc aux bons endroits.

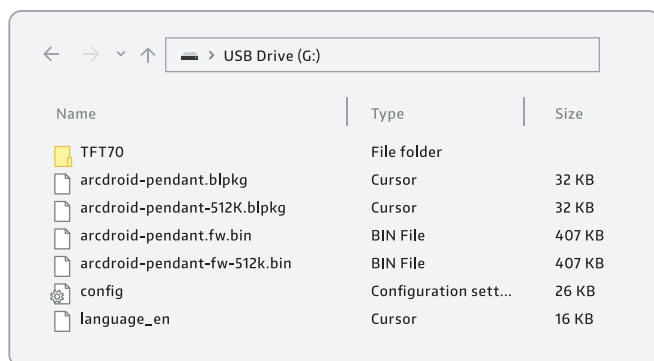
MISE À JOUR DU LOGICIEL

Simple Trace™

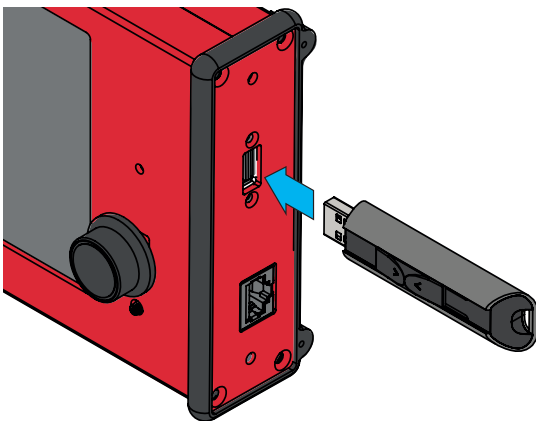
Le logiciel et l'interface utilisateur Simple Trace™ d'ArcDroid™ sont périodiquement mis à jour pour ajouter des fonctionnalités, améliorer les performances et corriger les bogues.

Vous pouvez télécharger ces mises à jour à l'adresse suivante : <https://arcdroidcnc.com/pages/downloads>

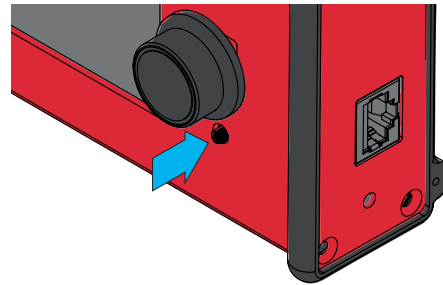
- 1 Téléchargez le logiciel sur votre ordinateur et décompressez les fichiers.
- 2 Effacez et reformattez une clé USB au format FAT32. La clé USB ne doit contenir aucun autre fichier.
- 3 Copiez les fichiers décompressés sur la clé USB.



- 4 Allumez l'ArcDroid™, et une fois en marche, insérez la clé USB dans le côté droit de l'écran.



- 5 Appuyez sur le bouton de réinitialisation ou redémarrez l'ArcDroid™. Le bouton se trouve juste en dessous de la molette de contrôle sur l'écran.



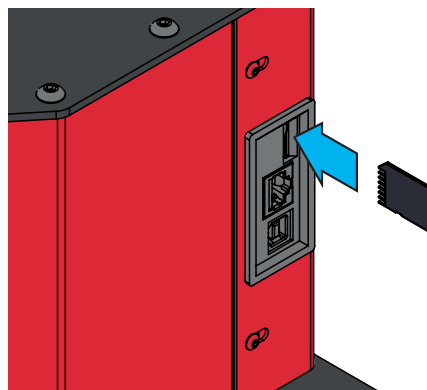
- 6 L'écran d'ArcDroid™ clignotera en rouge, puis commencera une série de mises à jour. Cela peut prendre jusqu'à 5 minutes, en fonction de la taille de la mise à jour.

Mise à jour du Micrologiciel Principal

Pour mettre à jour le micrologiciel d'ArcDroid™, il faut une carte micro SD d'une capacité maximale de 32 Go formatée au type de fichier FAT32.

Téléchargez les fichiers du micrologiciel à notre site internet suivante : <https://arcdroidcnc.com/pages/downloads>

- 1 Décompressez les fichiers. Chargez-les ensuite sur la carte micro SD et assurez-vous qu'il n'y a pas d'autres fichiers sur la carte.
- 2 Allumez l'ArcDroid™, et une fois le démarrage terminé, insérez la carte micro SD dans la fente située sur le côté de la machine.



- 3 Appuyez sur le bouton de réinitialisation de l'écran.
- 4 Pendant la mise à jour du micrologiciel, le haut de l'écran affiche brièvement 'PROCESSUS EN COURS'.

Pour confirmer que la mise à jour a réussi, appuyez sur le bouton des paramètres  Appuyez fermement sur le logo ArcDroid™ cinq fois. Appuyez ensuite sur 'Info version'  et ArcDroid™ affichera les informations relatives à la version actuelle.

DÉPANNAGE

Problème	Cause Potentielle	Solution
Le torche ne fonctionne pas.	- Torche désactivée dans l'interface logicielle. - L'interrupteur de déclenchement n'est pas correctement connecté.	- Vérifier que la torche est activée  Appuyer pour activer ou désactiver. - Consulter la section de ce manuel sur le raccordement de la torche pour obtenir des indications sur l'avertissement de déclenchement.
Faible précision.	- Problème d'étalonnage. - Torche mal alignée ou problème de consommables. - Courroies desserrées.	- Refaire la routine d'étalonnage. - Vérifier que la torche est bien fixée à son support et que l'axe de coupe est vertical. Vérifier si les consommables de la torche sont usés. - Consulter le guide de serrage de la courroie.
L'écran ne s'allume pas.	- Mauvaise connexion. - Fusible grillé.	- Vérifiez les connexions aux deux extrémités du câble de communication. Si le câble est suspecté d'être endommagé, essayez de le remplacer par un autre câble Ethernet Cat 6. - Vérifiez le fusible situé sous le connecteur du câble d'alimentation. Le fusible est de 5A.
L'écran ne répond pas correctement.	- L'écran doit être calibré. - L'écran est sale ou endommagé.	- Recalibrez l'écran tactile. Allez dans Réglages-> Écran tactile -> Calibrer l'écran tactile. - Nettoyez soigneusement l'écran de la poussière et des débris. Vérifiez également que le bord de l'écran n'est pas obstrué par des débris entre l'écran et le boîtier.
Hauteur incorrecte de la torche ou mouvement de l'axe Z.	- Accrochage du fil de la torche. - Rails de l'axe Z collés. - Câble de l'axe Z endommagé.	- Soutenez le câble de la torche pour l'éloigner de la pièce à usiner et d'autres points d'accrochage potentiels. - Nettoyer et lubrifier légèrement les rails de l'axe Z. - Inspecter le câble de l'axe Z pour vérifier qu'il n'est pas plié ou endommagé au niveau des interfaces du câble.
La machine se réinitialise ou se déplace de manière aléatoire lorsque la torche démarre.	Incompatibilité (haute fréquence) avec le découpeur plasma.	Remplacer le découpeur plasma par un type de découpeur à basse fréquence.
Le code G importé ne s'affiche pas correctement.	- Réglage incorrect de la rainure. - Taille du fichier trop importante ou formatage incorrect.	- Avant d'importer le code G, réglez la rainure sur 0. - La taille du fichier doit être inférieure à 5300 lignes. Modifiez les paramètres d'exportation de la FA0 pour réduire le nombre de lignes.

STOCKAGE ET TRANSPORT

- Gardez l'ArcDroid™ à l'abri de la poussière et de l'humidité.
- Lors du transport, vérifiez que le bras est fixé et que la machine est placée dans un conteneur de protection.
- Les chocs violents peuvent perturber l'étalonnage de la machine. Si la machine est tombée ou a subi un impact, un réétalonnage peut s'avérer nécessaire.



Bureau de Canada:

2977 Coopers Falls Rd.
Washago Ontario
Canada, L0K 2B0
Téléphone:
+705-828-0470

Bureau de Hong Kong:

63 Wo Yi Hop Rd.
Kwai Chung New Territories
Hong Kong
Téléphone :
+852-662-0682