

Comment mettre en oeuvre la machine ?



Ce dossier comporte des fiches d'aide à la mise en oeuvre de
la fraiseuse

REALMECA C200V

Comment mettre la **machine sous tension** ?

Comment **afficher** une page écran ?

Comment **initialiser** la machine (**POM**) ?

Comment **introduire** un **PREF** ou un **DEC1** connu ?

Comment **monter** un **outil** ?

Comment **introduire** une **jauge outil** connue ?

Comment **charger** un **programme** ?

Comment **tester** un **programme** ?

Comment **exécuter** un **programme** ?

Comment **modifier** une **jauge outil** ?

ANNEXES

Fonctions G et M—NUM 720F

Comment mettre la machine sous tension ?

ETAPE 1

Enclencher le sectionneur



ETAPE 2

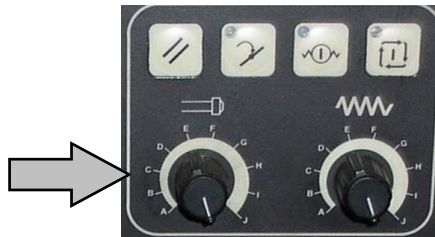
Déverrouiller l'arrêt d'urgence



ETAPE 3

Positionner les potentiomètres d'avance, de rotation, et d'intensité lumineuse de l'écran au maximum

Avance et rotation



ETAPE 4

Faire une RAZ CN

* Appuyer sur



ETAPE 5

Enclencher la puissance





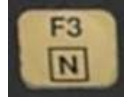



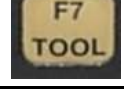

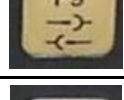

Appuyer pendant 2 secondes au minimum !

Nota : Le curseur Défaut clignote sur le haut de l'écran de visualisation

Comment afficher une page écran ?

Différentes pages écran sont accessibles par les touches F1 à F10



Touche	Icône	Commentaire
F1		Suite
F2		Listing du programme courant
F3		Page de test syntaxique ou suivi du programme en cours d'usinage
F4		Mots et Blocs courants et Information Conditions de coupe
F5		Variables programmes
F6		Point courant /OP Point courant /OM
F7		Correction Outil Correction dynamique
F8		Visualisation graphique
F9		Entrées Sorties CN
F10		Utilitaires


Comment initialiser la machine (POM) ?

ETAPE 1

* Appuyer sur  2 fois



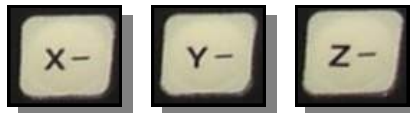
ETAPE 2

* Choisir l'option  MANU

Le mot MANU apparaît en haut de l'écran

ETAPE 3

* Dégager les axes des butées en appuyant sur les touches




Quelques centimètres suffisent !

ETAPE 4

* Appuyer sur  2 fois

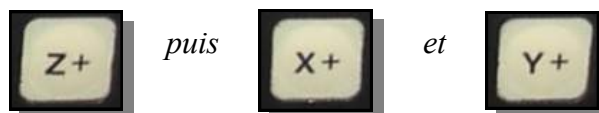
ETAPE 5

* Choisir l'option  POM

Le mot POM apparaît en haut de l'écran

ETAPE 6

* Accoster sur les butées (Maintenir le doigt appuyé sur la touche jusqu'à l'arrêt total du déplacement)



Le voyant DEPART CYCLE s'allume lors du déplacement et s'éteint lorsque la prise d'origine a été effectuée sur l'axe



Le curseur ne clignote plus quand la machine est prête

Comment introduire un PREF ou un DEC1 connu ?

Introduire un PREF connu

ETAPE 1

* Appuyer sur



2 fois



ETAPE 2

* Choisir l'option



PREF

Le mot PREF apparaît en haut de l'écran

ETAPE 3

* Taper au clavier **X** puis la valeur, **Y** puis la valeur, **Z** puis la valeur et valider l'ensemble en appuyant sur



Introduire un DEC1 connu

ETAPE 1

* Appuyer sur



2 fois

ETAPE 2

* Choisir l'option



PREF

Le mot PREF apparaît en haut de l'écran

ETAPE 3

* Taper sur



ETAPE 4

* Taper au clavier **X** puis la valeur, **Y** puis la valeur, **Z** puis la valeur et valider l'ensemble en appuyant sur



Comment monter un outil ?

ETAPE 1

Fermer le carter

Vérifier que la case de déchargement (sur le changeur outil) soit libre (face au capteur de présence)



ETAPE 2

* Appuyer sur



1 fois

ETAPE 3

* Choisir l'option



IMD

Le mot IMD apparaît en haut de l'écran

ETAPE 4

* Taper au clavier **M6T** suivi du numéro de l'outil à charger (Exemple M6T5)

puis



et



Attention 2 fois !

Comment introduire une jauge outil connue ?



ETAPE 1

* Appuyer sur



La page correction outil s'affiche à l'écran

ETAPE 2

* Taper sur



à côté de
la touche



ETAPE 3

* Choisir l'option



Jauge

Le mot JAUGE apparaît en haut de l'écran

ETAPE 4

- Taper au clavier **D** suivi du **numéro du correcteur** puis **L**, suivi de la valeur de la **longueur outil** puis **R**, suivi de la valeur du **rayon outil**
(Exemple D2 L123.14 R2.5)

puis



Comment charger un programme ?



A partir de la mémoire automate

ETAPE 1

Sélectionner le mode Chargement

* Taper sur



2 fois, puis



Un menu apparaît à l'écran

ETAPE 2

* Choisir l'option **Choix du programme courant**

en tapant sur



puis



ETAPE 3

* Appuyer sur **Départ cycle**



ETAPE 4

* Taper %, suivi du **numéro de programme**
(Exemple %1000)

puis



Comment tester un programme ?

Tester la syntaxe

ETAPE 1

* Activer la page **F3**



ETAPE 2

Sélectionner le mode Test

* Taper sur



2 fois, puis



Le mot **TEST** apparaît en haut de l'écran

ETAPE 3

* Appuyer sur **Départ cycle**



Si une erreur de syntaxe, de PREF, DEC1, Jauge ... est détectée, le mot **DEF** s'inscrit sur le haut de l'écran ; Un code erreur peut également s'afficher ; Dans le cas contraire, DCY s'éteint.

Tester graphiquement un programme

ETAPE 1

* Activer la page **F8**



ETAPE 2

* Sélectionner



puis



ETAPE 3

- Introduire le n° du programme (Exemple **%1000**), puis



ETAPE 4

* Appuyer sur **F7**



; le profil apparaît

Comment exécuter un programme ?

Effectuer les réglages préliminaires

ETAPE 1

* Activer la page F4



ETAPE 2

Régler les potentiomètres d'avance et de broche à 100 %

ETAPE 3

Placer la lubrification en mode automatique

ETAPE 4

* Activer la page F8



ETAPE 5

* Sélectionner l'option Tracé en cours d'usinage



puis



Exécuter l'usinage

ETAPE 1

* Appuyer sur



ETAPE 2

* Choisir



Continu ou



Séquentiel

ETAPE 3

* Appuyer sur **Départ cycle**



Comment modifier une jauge outil ?

ETAPE 1

* Appuyer sur **F7**



2 fois



La page correction dynamique outil s'affiche à l'écran

ETAPE 2

* Taper sur



à côté de
la touche



ETAPE 3

* Choisir l'option



ICJAU

Le mot ICJAU apparaît en haut de l'écran

ETAPE 4

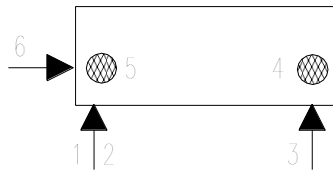
* Taper au clavier **D** suivi du **numéro du correcteur** puis **L**,
suivi de la valeur de la **correction**, puis **R**, suivi de la valeur de
la **correction** (Exemple : **D1 L-.3 - pas de zéro devant le point !**
— , puis



Comment calculer un PREF (1/3) ?

ETAPE 1

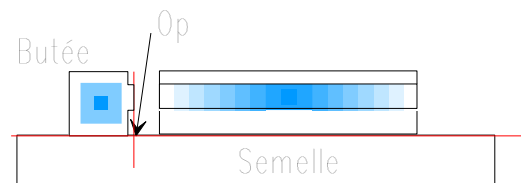
Repérer, sur le croquis de phase, les éléments de mise en position.



ETAPE 2

Présenter la pièce sur les éléments du montage et repérer les surfaces de contact ; Déterminer la position de l'Origine pièce Op

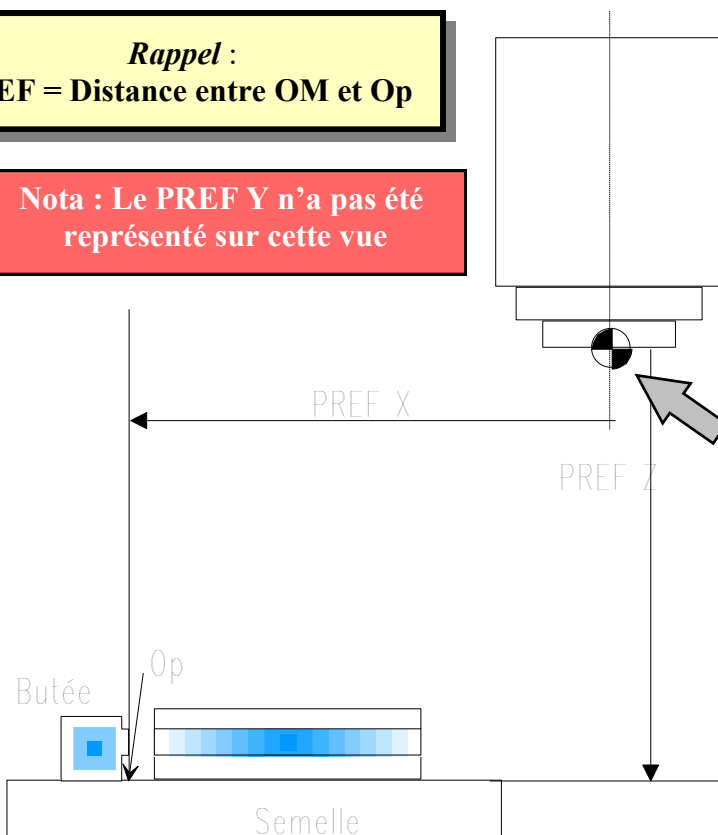
Dans le cas d'un montage équipé de pièces de réglage, l'Op est appelée "Origine de Palpage"



Rappel :
PREF = Distance entre OM et Op

Nota : Le PREF Y n'a pas été représenté sur cette vue

Rappel :
DEC = Distance entre Op et OP

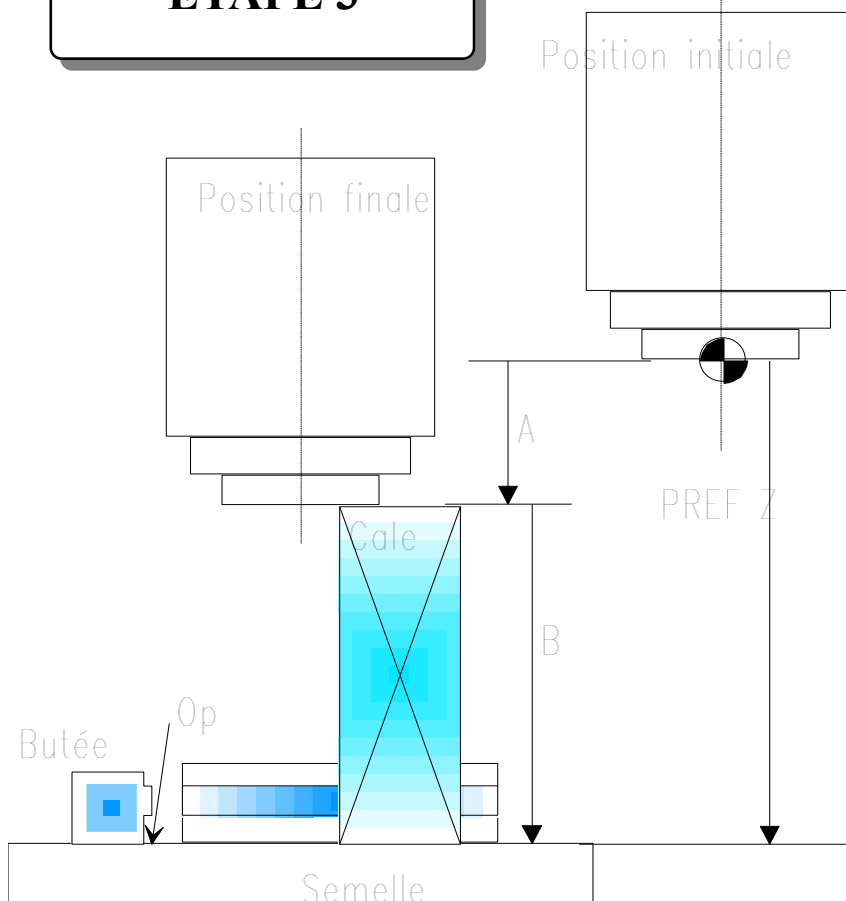


Origine Broche (Point Courant)
 $X = 0 ; Y = 0 ; Z = 0$
lorsque la broche et la table sont en butée POM

Comment calculer un PREF (2/3) ?

ETAPE 3

Calculer le PREF Z



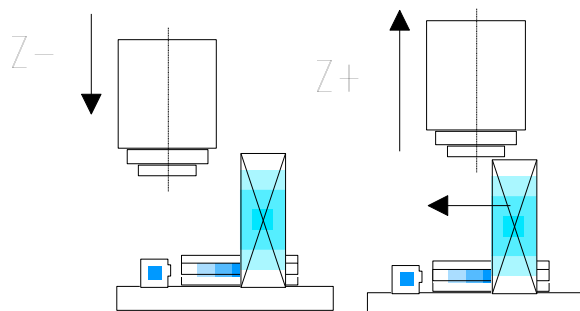
A : Point Courant / OM (à lire sur la page F6)

B : Dimension de la cale de réglage

**PREF Z = A - B
toujours négatif !**

Pour passer de la position initiale à la position finale :

- Choisir le mode Manu
- Approcher le nez de broche près de la cale en appuyant sur les touches de déplacement (dépasser la position à atteindre de quelques millimètres ; Attention de ne pas coincer la cale !)
- Changer le calibre des déplacements en appuyant sur **JOG**; Choisir un calibre.
- Déplacer le nez suivant Z+ jusqu'au moment où la cale passe "glissant juste".

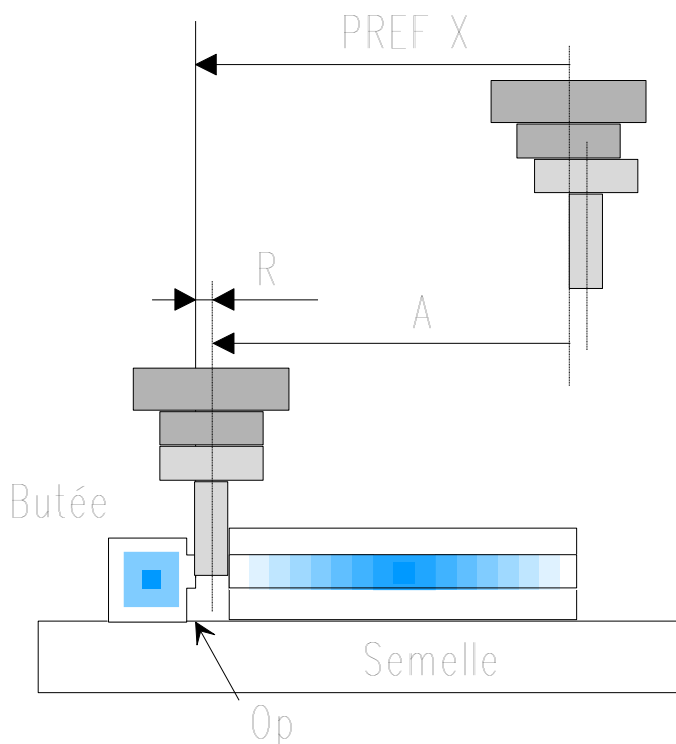


Comment calculer un PREF (3/3) ?



ETAPE 4

Calculer le PREF X ou Y



*A : Point Courant / OM
(à lire sur la page F6)*

R : Rayon de la pinule

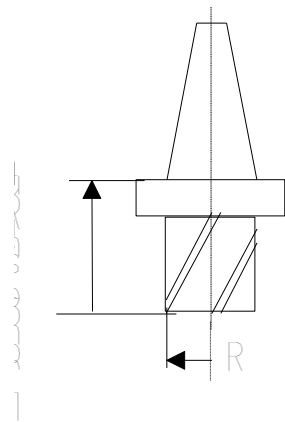
$$\text{PREF X} = A + R$$

*Suivant la surface
palpée*

$$\text{PREF X} = A - R$$

- Installer la pinule de centrage dans le nez de broche
- Se placer en mode **IMD** et taper **M3S800** puis valider par **LF**
- Fermer le carter puis appuyer sur Départ cycle
- Choisir le mode Manu
- Approcher le nez de broche près de l'élément du montage à palper en appuyant sur les touches de déplacement
- Changer le calibre des déplacements en appuyant sur **JOG**; Choisir un calibre.
- Déplacer le nez jusqu'au centrage de la pinule
- Appuyer sur **RAZ //** pour stopper la broche.

Comment calculer une jauge outil ?

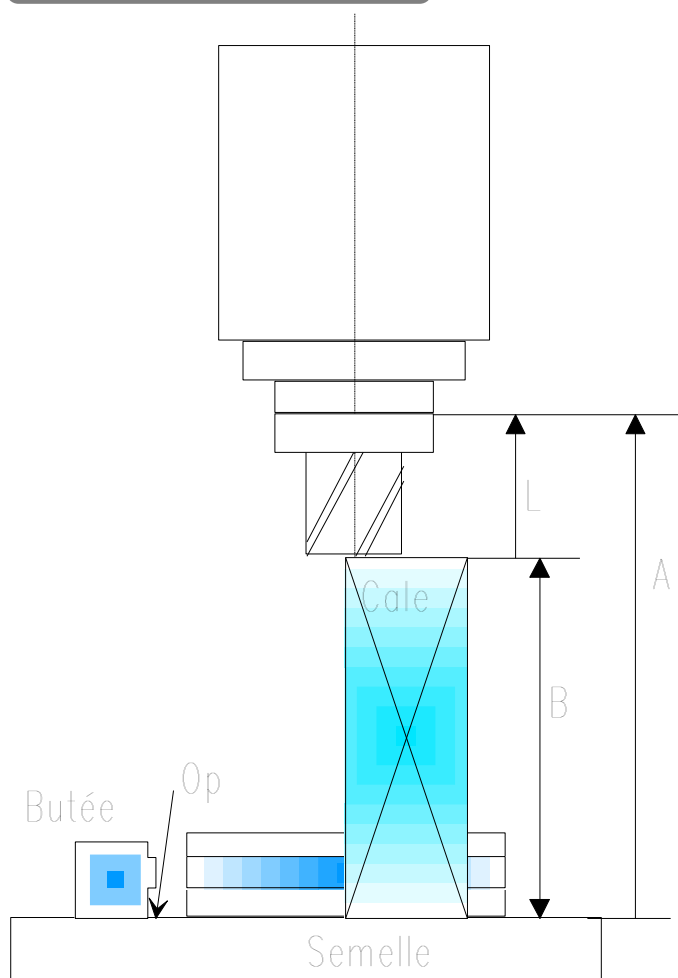


Rappel :
Jauge = Distance entre le
point générateur de l'outil
et le nez de broche



ETAPE 1

Calculer une jauge suivant Z



*A : Point Courant / OP
(à lire sur la page F6)*

B : Longueur de la cale

$$L = A - B$$

toujours positif !