

# NOTICE CU REALMECA MP3

Comment mettre en oeuvre la machine ?



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

## REALMECA MP3

Comment mettre la **machine sous tension** ?

Comment **initialiser** la machine ?

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

Comment **programmer** une opération d'usinage (Ex : Fraisage linéaire) ?

Comment **exécuter** une opération d'usinage ?

Comment **sauvegarder** un programme ?

Comment **activer un programme** stocké dans la mémoire machine ?

Comment **transférer** un programme PC/CN ?

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

Comment mettre la machine sous tension ?



## ETAPE 1

Déverrouiller l'arrêt d'urgence



## ETAPE 2

Enclencher le sectionneur

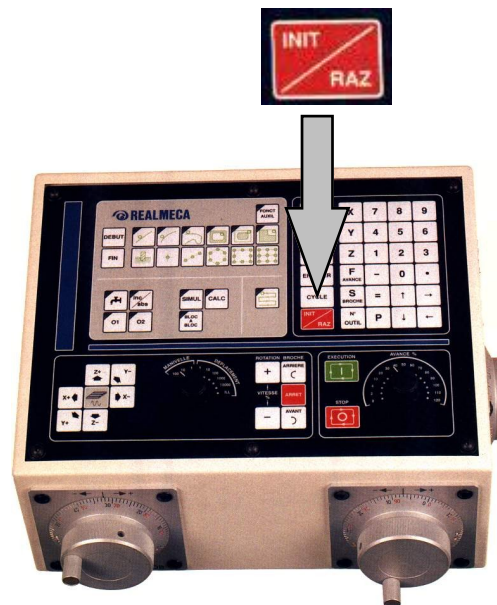
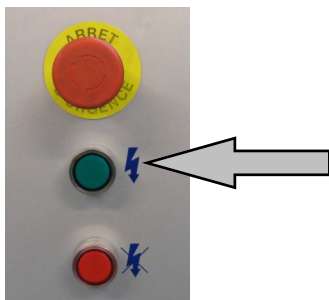


## ETAPE 3

Régler, si nécessaire, les potentiomètres de contraste et d'intensité lumineuse de l'écran

## ETAPE 4

Appuyer 2 fois sur la touche **INIT/RAZ** puis sur le bouton "Puissance" de la machine



**Nota :** Laisser le bouton de puissance enfoncé pendant quelques secondes

## Comment initialiser la machine (POM)?

### ETAPE 1

Fermer le **Carter** de protection

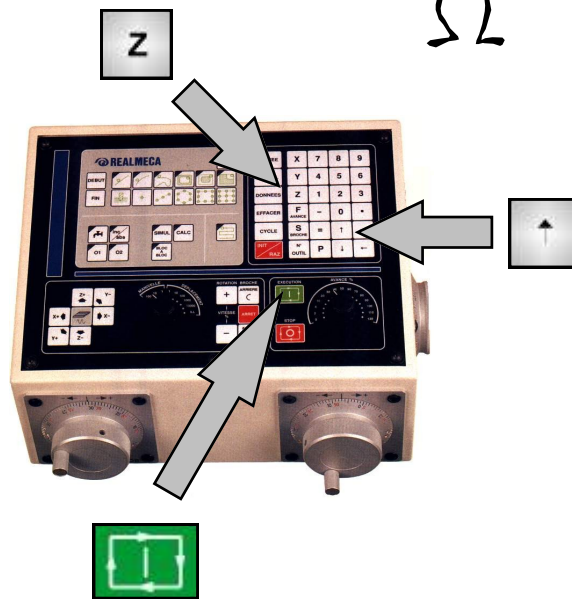


### ETAPE 2

#### Initialisation de l'axe Z

- Appuyer sur **Z**
- Appuyer sur la flèche **HAUT**
- Appuyer sur **EXECUTION**

*L'axe Z se déplace ;  
Attendre l'arrêt complet  
du chariot*

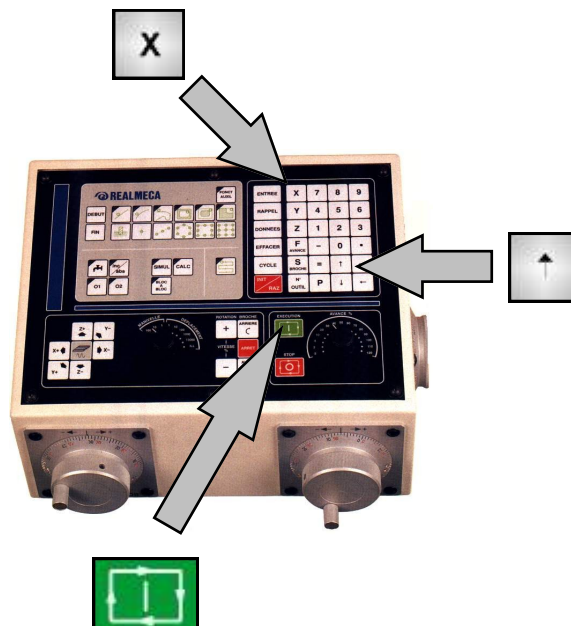


### ETAPE 3

#### Initialisation de l'axe X

- Appuyer sur **X**
- Appuyer sur la flèche **HAUT**
- Appuyer sur **EXECUTION**

*L'axe X se déplace ;  
Attendre l'arrêt complet  
du chariot*



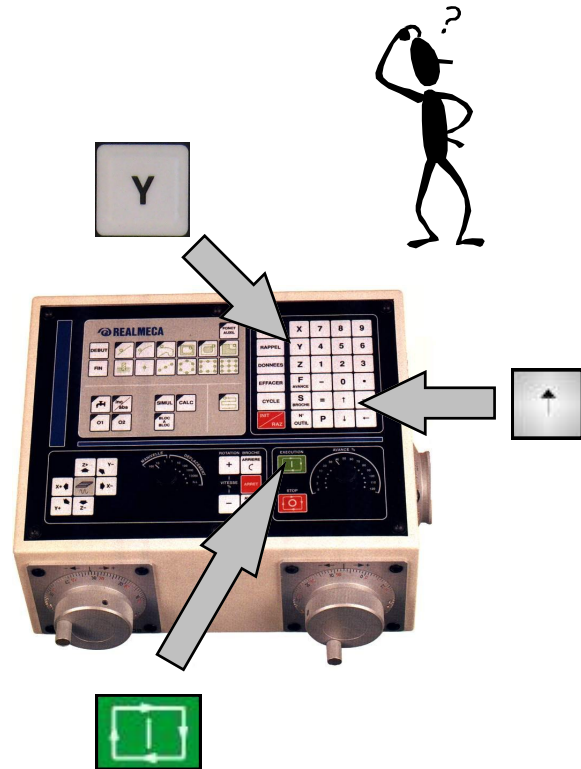
Comment initialiser la machine (POM)?

## ETAPE 4

### *Initialisation de l'axe Y*

- Appuyer sur Y
- Appuyer sur la flèche HAUT
- Appuyer sur EXECUTION

*L'axe Y se déplace ;  
Attendre l'arrêt complet  
du chariot*



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

## ETAPE 1



\* Appuyer sur la touche



\* Choisir l'option

2

Table des outils

\* Taper le numéro d'outil (**exemple T1**) puis appuyer sur

RAPPEL

La ligne outil apparaît sur l'écran de visualisation

\* Se déplacer dans la ligne à l'aide des flèches



\* Modifier les valeurs **R** et **L** puis appuyer sur

ENTREE

## ETAPE 2

Pour quitter le menu ...

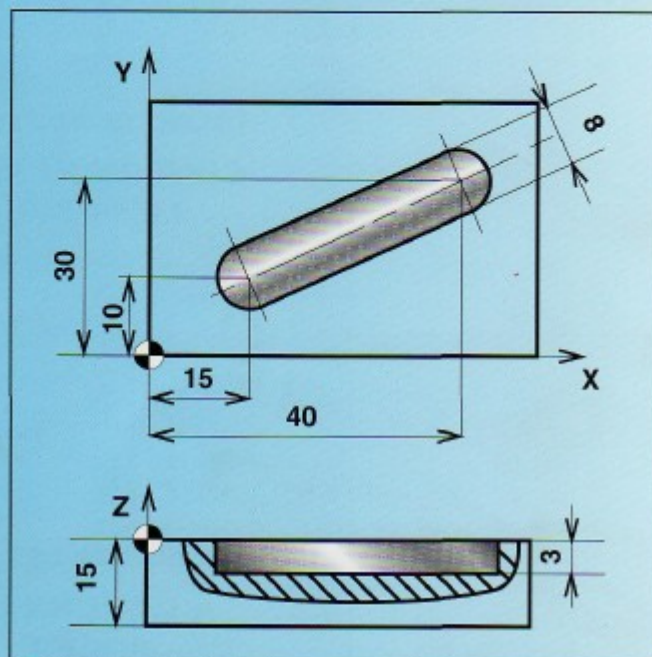
\* Taper sur

FIN

Comment programmer une opération  
d'usinage ?

Exemple : Cas d'un fraisage linéaire

Point de départ et d'arrivée connus  
CENTRE OUTIL CONFONDU AVEC LE PROFIL





## Comment programmer une opération d'usinage ?

### Exemple : Cas d'un fraisage linéaire



COMMENTAIRES	MANIPULATIONS	VISUALISATION ECRAN
■ Sélection du cycle fraisage linéaire		Le cycle choisi apparaît à l'écran
■ Positionnement de l'outil par rapport au profil		
■ Sélectionner la touche N° outil		
■ Appuyer sur les flèches afin de sélectionner la position de l'outil		
■ Touches données		Le curseur se positionne sur X1 et X1 clignote
■ Introduire la coordonnée en X du point de départ d'usinage	15	La valeur introduite, le curseur se positionne sur Y1 et Y1 clignote
■ Introduire la coordonnée en Y du point de départ d'usinage	10	La valeur introduite, le curseur se positionne sur Z et Z clignote
■ Introduire la coordonnée en Z de la cote d'usinage	-3	La valeur introduite, le curseur se positionne sur %F(Z) et %F(Z) clignote
■ Introduire le % de la vitesse d'avance travail suivant Z par rapport à l'avance F programmée	60	La valeur introduite, le curseur se positionne sur X2 et X2 clignote
■ Introduire la coordonnée en X du point de fin d'usinage	40	La valeur introduite, le curseur se positionne sur Y2 et Y2 clignote
■ Introduire la coordonnée en Y du point de fin d'usinage	30	La valeur introduite, le curseur se positionne sur L et L clignote
■ Introduire la longueur L d'usinage	0	La valeur introduite, le curseur se positionne sur A et A clignote
■ Introduire la valeur de l'angle A	0	La valeur introduite, le curseur se positionne sur "Z sec" et "Z sec" clignote
■ Introduire la coordonnée en Z de dégagement "Z sec"	10	Le curseur s'éteint
■ Lancer le cycle par la touche EXECUTION		

## Comment exécuter une opération d'usinage ?

### ETAPE 1

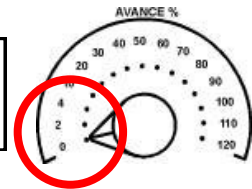
*Activer éventuellement l'opération d'usinage ...*

...en appuyant sur l'icône - *Fraisage linéaire, etc...* - (la diode verte doit être allumée)



### ETAPE 2

Placer le potentiomètre des Avances sur 0 %



### ETAPE 3

Installer l'outil nécessaire à l'usinage

### ETAPE 4

Orienter le tuyau de lubrifiant vers l'outil

### ETAPE 5

Fermer le carter

### ETAPE 6

Appuyer sur la touche



### ETAPE 7

Activer la lubrification

### ETAPE 8

Augmenter progressivement le potentiomètre des avances jusqu'à 100 %



## Comment sauvegarder un programme ?

### Remarque préliminaire

*Le CU MP3 peut stocker en mémoire 7 programmes "pièce", chaque programme pouvant contenir jusqu'à 20 opérations.*



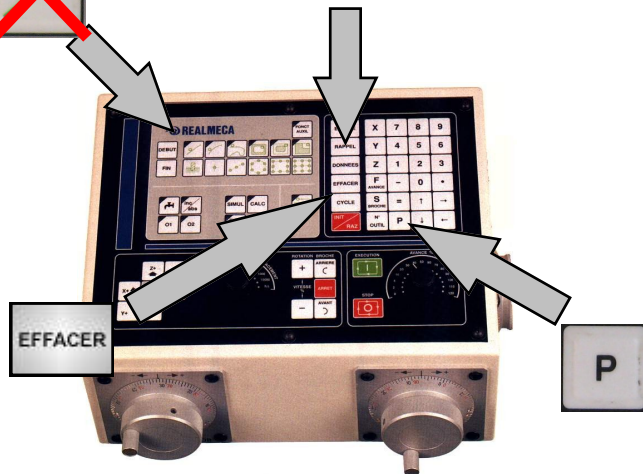
### ETAPE 1

**Désactiver l'opération d'usinage ...**

...en appuyant sur l'icône active (la diode verte s'éteint)



RAPPEL



### ETAPE 2

#### Appel du menu programme

- Taper sur la touche **RAPPEL** (un tableau apparaît sur l'écran).
- Placer le curseur sur l'une des 7 zones de sauvegarde à l'aide des flèches

*Nota : Une astérisque placée à côté d'un numéro indique qu'un programme est mémorisé dans la zone ; Choisir alors de préférence une zone libre*

**ETAPE 3****Si la zone de sauvegarde n'est pas libre :**

Effacer éventuellement le contenu de l'ancien programme en appuyant sur la touche **EFFACER** puis confirmer sur la touche **ENTREE** (*Le numéro du programme s'efface*)

**Si la zone de sauvegarde est libre :**

Passer à l'Etape 4

**ETAPE 4*****Nommer le programme***

- Appuyer sur **P** ; Le numéro clignote.
- Taper un numéro de 5 chiffres, compris entre 00000 et 99995 puis **ENTREE**

*Nota : Le numéro du nouveau programme s'affiche.*

**ETAPE 5*****Sauvegarder l'opération d'usinage***

- Appuyer sur **RAPPEL** puis activer l'opération à mémoriser (*Exemple : Fraisage linéaire*)
- Se déplacer dans le programme grâce aux flèches et sauver l'opération en appuyant sur **ENTREE**
- Confirmer en appuyant sur **ENTREE**

*Nota : Pour sortir du menu, choisir **SORTIE** et valider par **ENTREE***

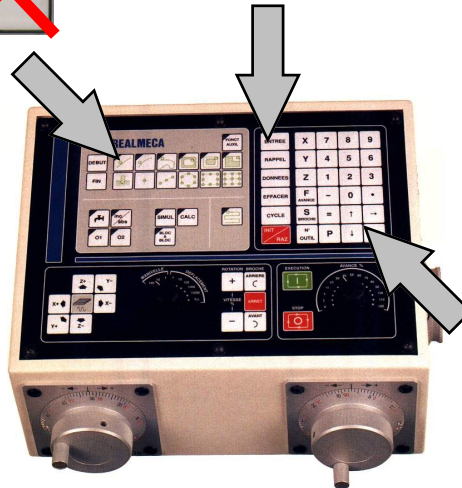
Comment activer un programme stocké dans la mémoire de la machine ?

## ETAPE 1

*Désactiver éventuellement l'opération d'usinage activée ...*



RAPPEL



## ETAPE 2

### *Appel du menu programme*

- Taper sur la touche **RAPPEL** (un tableau apparaît sur l'écran).
- Placer le curseur sur le numéro de programme à activer à l'aide des flèches

## ETAPE 3

### *Appel du menu programme*

- Taper de nouveau sur la touche **RAPPEL** (un autre tableau apparaît sur l'écran ; il contient le numéro du programme et la liste des opérations d'usinage - exemple : 1 FR LINEA 2 POS POINT ... - )
- Placer le curseur sur le numéro de programme à l'aide des flèches (Le programme est prêt à être exécuté)

## Comment transférer un programme PC/CN ?

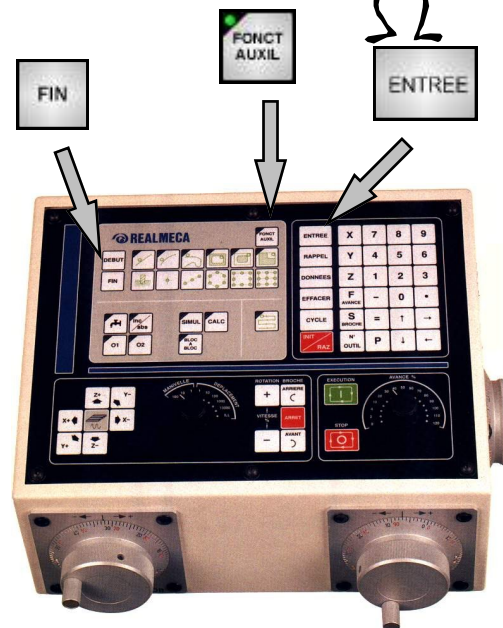
### Allumer l'ordinateur

Attendre le démarrage du logiciel de communication **COMPLUS**

*Transfert d'un PC vers la machine*

### ETAPE 1

- Appuyer sur la touche **FONCT AUXIL** du pupitre de la machine
- Appuyer sur **5 MODE AUXILIAIRE**
- Appuyer sur **2 PERIPHERIQUE**
- Appuyer sur **1 ENTREE DE PERIPHERIQUE**
- Taper le numéro du programme (celui proposé dans le logiciel **COMPLUS** en regard du nom du programme)



### ETAPE 2

Appuyer sur la touche **F1** de l'ordinateur  
(*EMISSION: PC → MACHINE*)

### ETAPE 3

Appuyer sur la touche **ENTREE** du pupitre  
Machine

### ETAPE 4

Appuyer sur la touche **ENTREE** de l'ordinateur  
(Attendre quelques instants jusqu'à la fin de la transmission du programme)

### ETAPE 5

- Quitter la transmission sur la machine en appuyant sur **FIN**
- Quitter la transmission sur l'ordinateur en appuyant sur la touche **ENTREE** du clavier

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

### ETAPE 1



\* Appuyer sur la touche



\* Choisir l'option

2

**Outil**

\* Taper le numéro d'outil (**exemple T1**) puis  
appuyer sur

RAPPEL

*La ligne outil apparait sur l'écran de visualisation*

\* Se déplacer dans la ligne à l'aide des flèches



\* Modifier les valeurs **I** et **K** (**Correction dynamique**) puis appuyer sur

ENTREE

### ETAPE 2

Pour quitter le menu ...

\* Taper sur

FIN