

Comment mettre en oeuvre la machine ?



Ce dossier comporte des fiches d'aide à la mise en oeuvre du  
tour

## REALMECA T20

- 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 720T

Comment mettre la machine sous tension ?

## ETAPE 1

Enclencher le sectionneur



## ETAPE 2

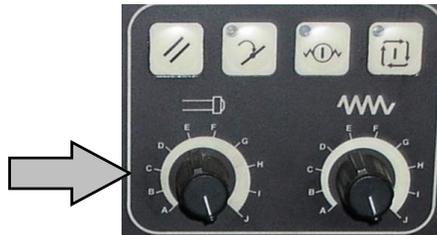
Déverrouiller l'arrêt d'urgence



## 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 !*

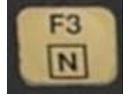
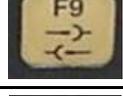


**Nota : Le curseur Défaut clignote sur le haut de l'écran de visualisation**

Comment afficher une page écran ?

Différentes pages écran sont accessibles par les touches F1 à F10



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

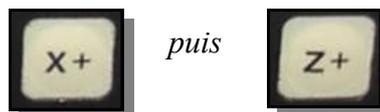
### ETAPE 5

\* 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, **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, **Z** puis la valeur et valider l'ensemble en appuyant sur



Comment monter un outil ?

**ETAPE 1**

Fermer le carter

**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



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 **X**, suivi de la valeur, **Z**, suivi de la valeur, **R** suivi de la valeur du rayon, puis **C**, suivi de la valeur  
(Exemple D2 X40.3 Z30.1 R0.8 C1)

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

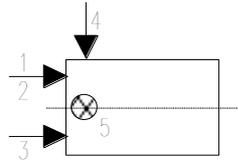
\* Taper au clavier **D** suivi du **numéro du correcteur** puis **X**,  
suivi de la valeur de la **correction**, puis **Z**, suivi de la valeur de  
la **correction** (Exemple : **D1 X-.3 Z-.1** - pas de zéro devant le  
**point ! —** , puis



## Comment calculer un PREF (1/2) ?

### ETAPE 1

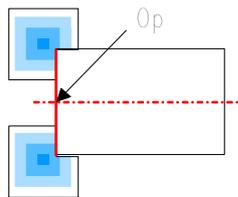
Repérer, sur le croquis de phase, les éléments de mise en position.



### ETAPE 2

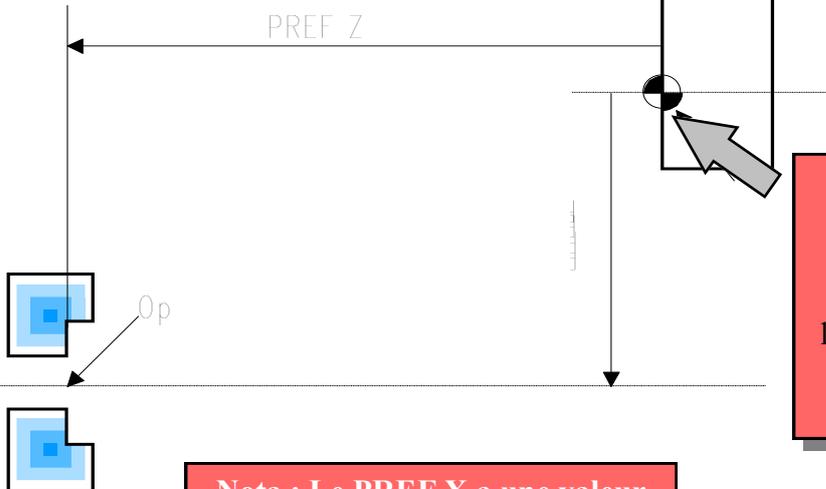
Présenter la pièce sur les éléments du montage et repérer les surfaces de contact ; Déterminer la position de l'Origine pièce Op

**Rappel :**  
PREF = Distance entre OM et Op



**Rappel :**  
DEC = Distance entre Op et OP

Tourelle  
Axe de rotation



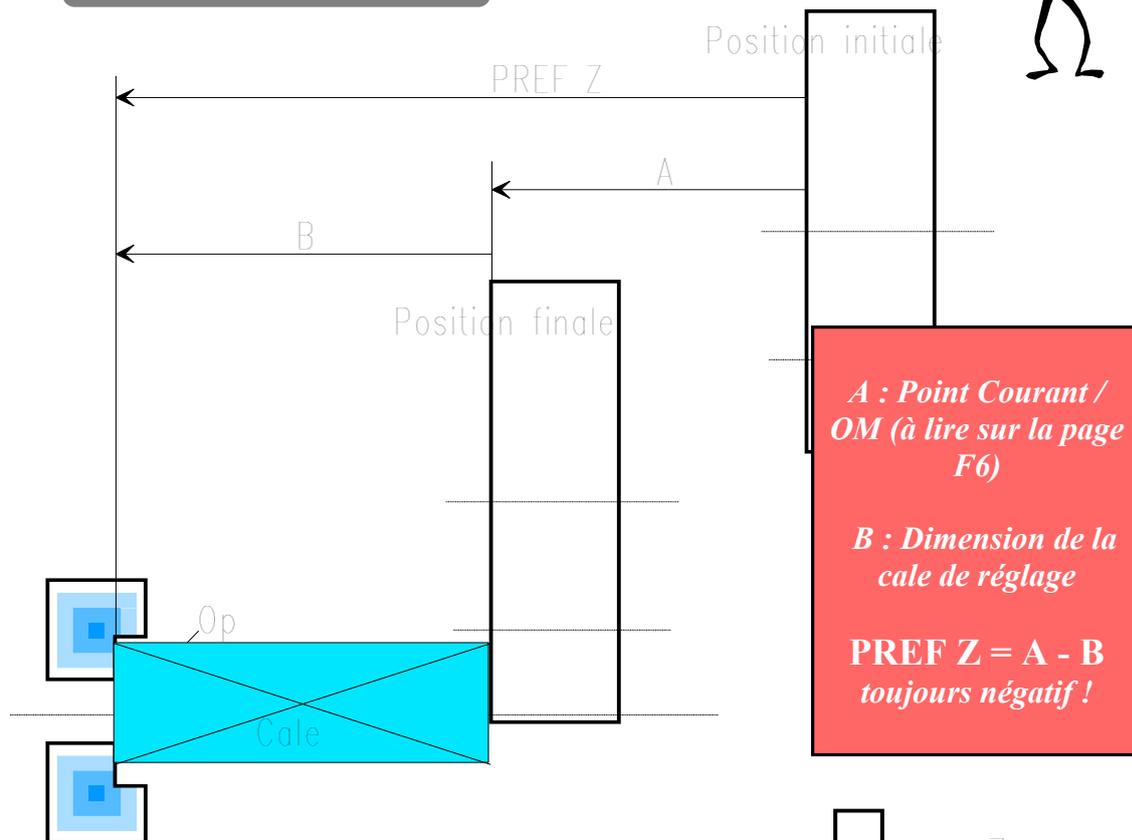
**Origine Tourelle (Point Courant)**  
 $X = 0 ; Z = 0$   
lorsque la tourelle est en butée POM

**Nota :** Le PREF X a une valeur constante en Tournage

## Comment calculer un PREF (2/2) ?

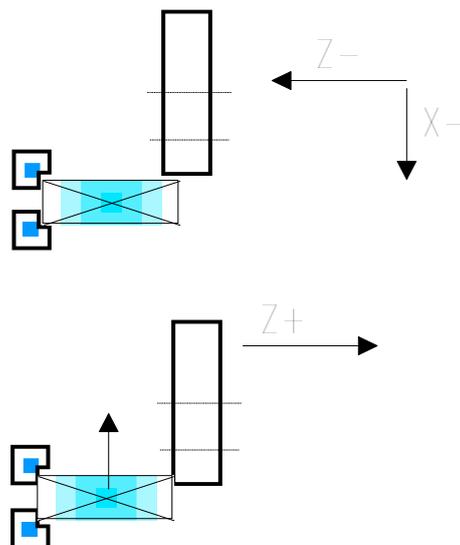
### ETAPE 3

Calculer le PREF Z

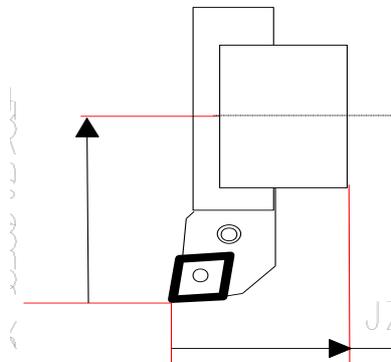


*Pour passer de la position initiale à la position finale :*

- Choisir le mode Manu
- Approcher la tourelle près de la cale en appuyant sur les touches X- , Z- (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 la tourelle suivant Z+ jusqu'au moment où la cale passe "glissant juste".



Comment calculer une jauge outil (1/2) ?

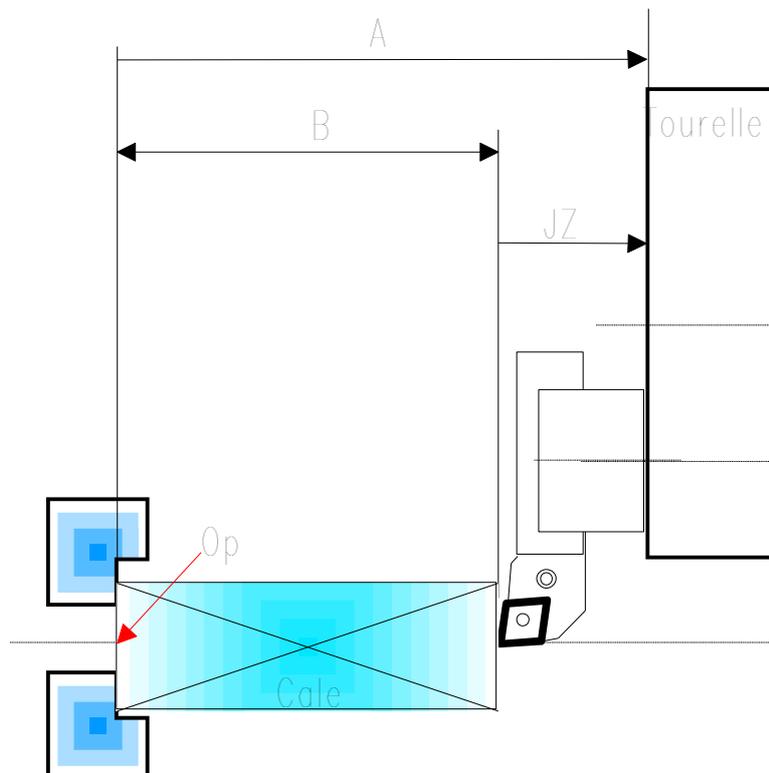


**Rappel :**  
**Jauge = Distance entre le point géné-**  
**rateur de l'outil et l'origine de mise**  
**en position du porte-outil**



**ETAPE 1**

Calculer une jauge suivant Z



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

*B : Longueur de la cale*

$$JZ = A - B$$

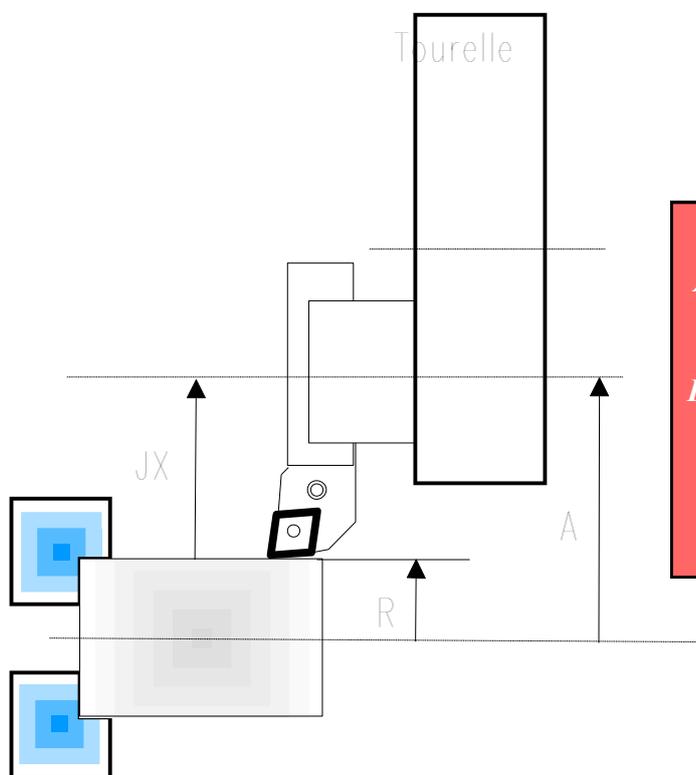
*toujours positif !*

Comment calculer une jauge outil (2/2) ?



**ETAPE 2**

Calculer une jauge suivant X



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

*R : Rayon de la pièce de réglage*

$$JX = A/2 - R$$