

NOTICE Fraiseuse Conventional Plus

Comment mettre en oeuvre la machine ?



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

REALMECA Conventional Plus

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

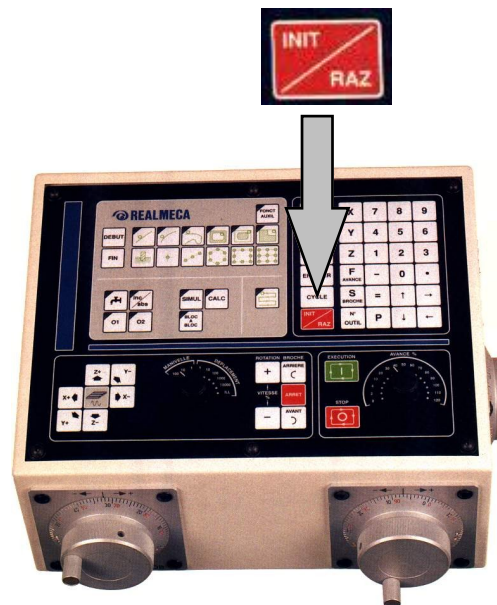
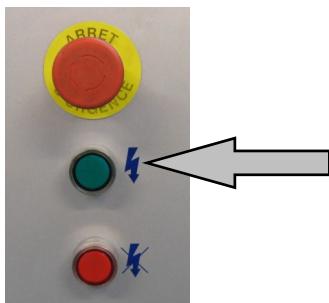


ETAPE 3

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

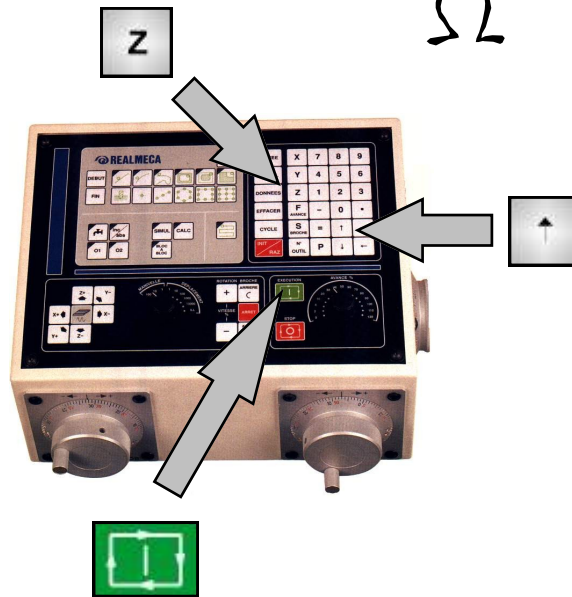


ETAPE 2

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*

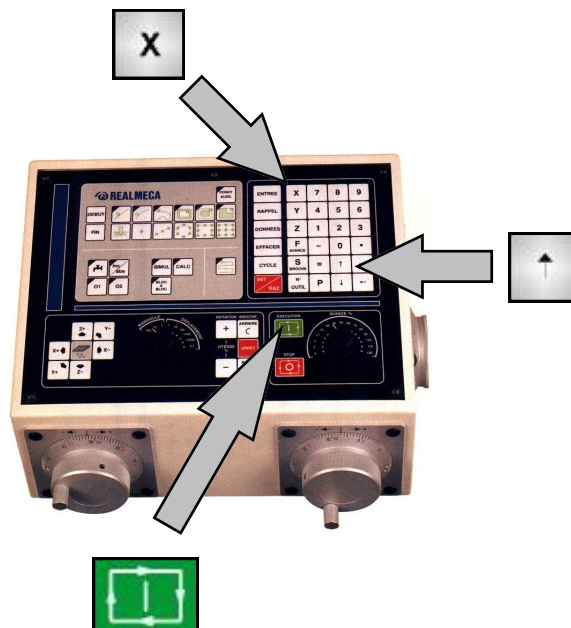


ETAPE 3

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*



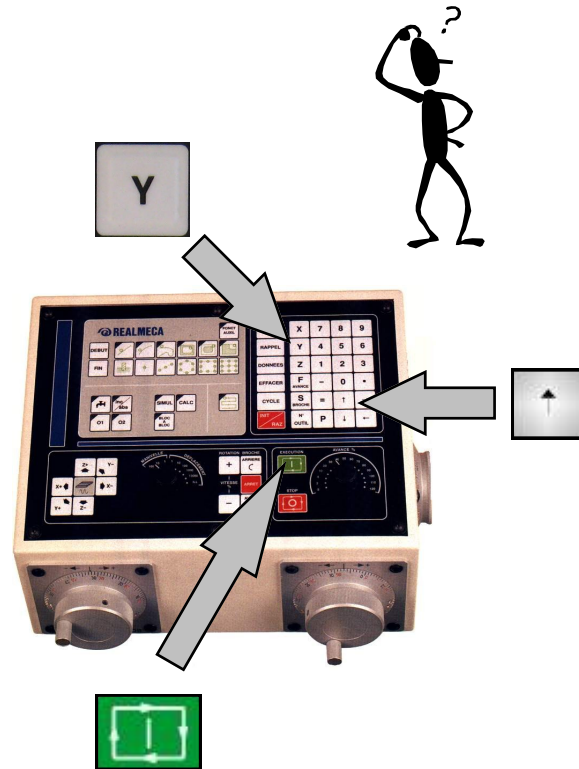
Comment initialiser la machine (POM)?

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 initialiser la machine (Magasin outil)?

Remarque préliminaire : Pour initialiser le magasin outil, les POM doivent être réalisées au préalable



ETAPE 1

Fermer le **Carter** de protection

Le message « **Magasin non initialisé** » est affiché à l'écran

ETAPE 2

* Taper sur



plusieurs fois consécutives afin de faire tourner le magasin et placer l'outil n°1 en position d'usinage (en face du capteur). Lorsque l'outil est en position d'usinage, désactiver la touche (le voyant doit être **éteint**)



ETAPE 3

* Taper sur



Le message « Magasin non initialisé » **disparaît** à l'écran



ETAPE 4

* Taper sur



puis



et



* Désactiver



La tourelle est désormais initialisée

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



La ligne outil apparait sur l'écran de visualisation

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



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



ETAPE 2

Pour quitter le menu ...

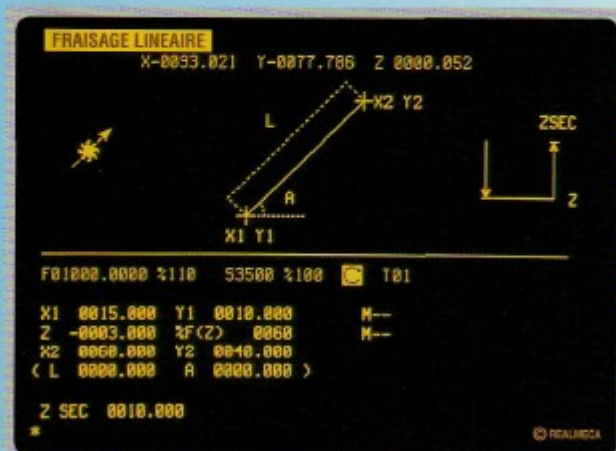
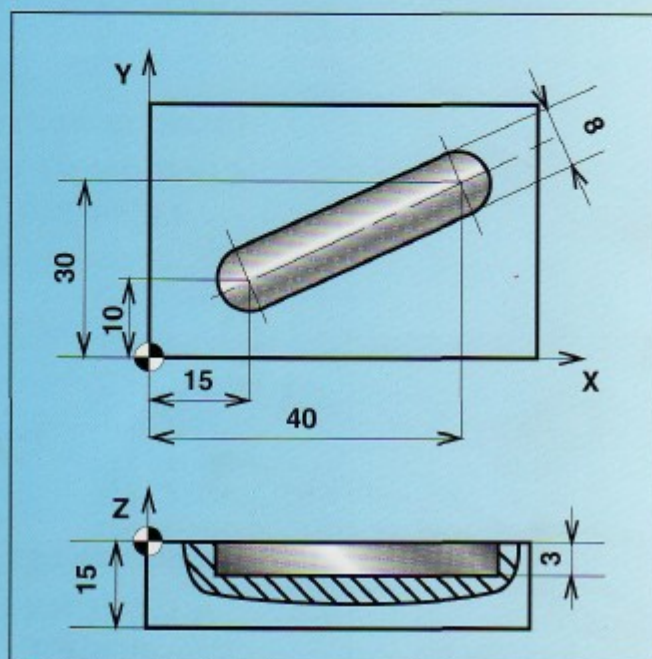
* Taper sur



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	 OU 	
■ 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

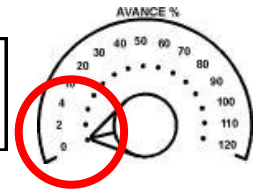
Activer éventuellement l'opération d'usinage ...

...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.



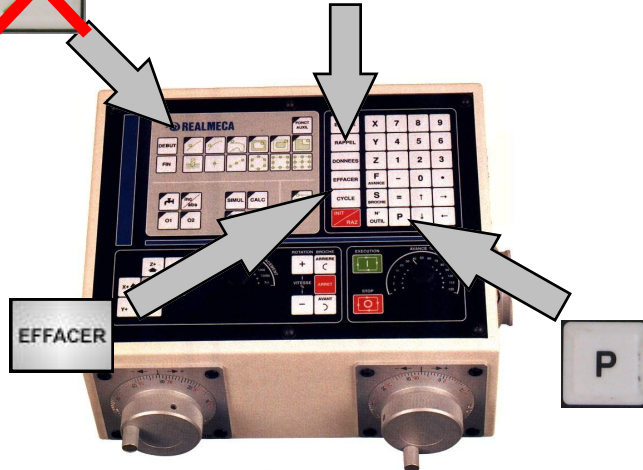
ETAPE 1

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***

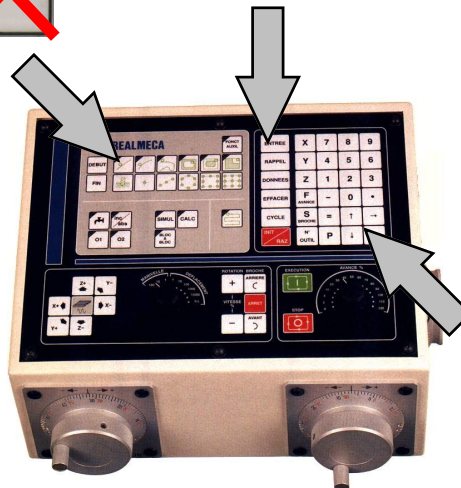
Comment activer un programme stocké dans la mémoire de la machine ?

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 ?

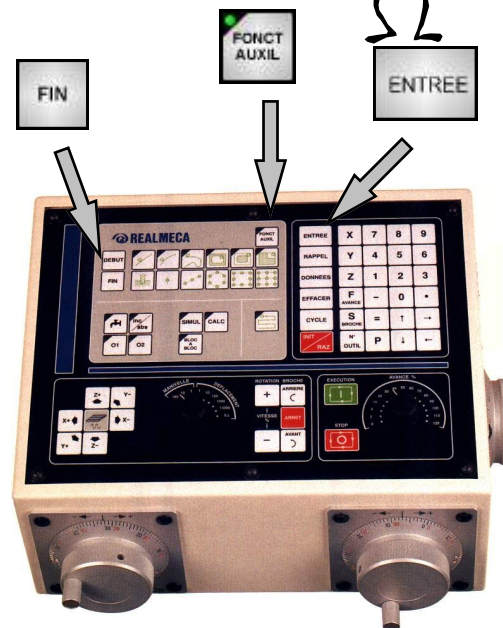
Allumer l'ordinateur

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