

TP SUR CNC

REALMECA

Allumer la machine.

Faire les origines machine.

Faire les origines de la pièces en X,Y et Z.

Nous allons reproduire le cendrier en utilisant les différentes fonctions automatiques de la machine :

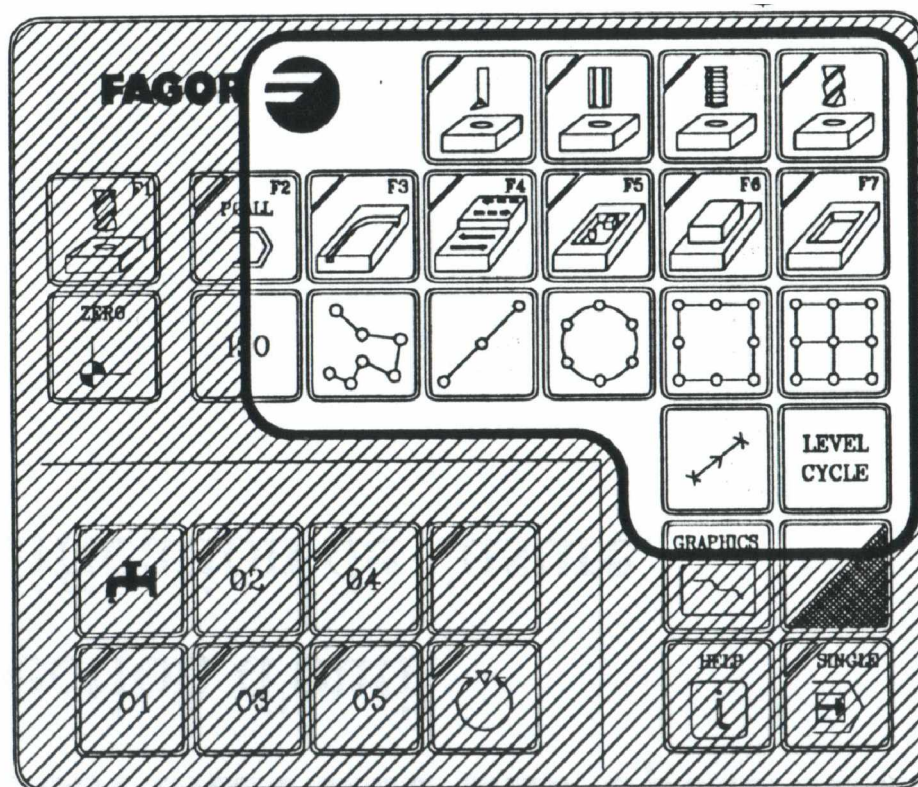
Ä Surfaçage

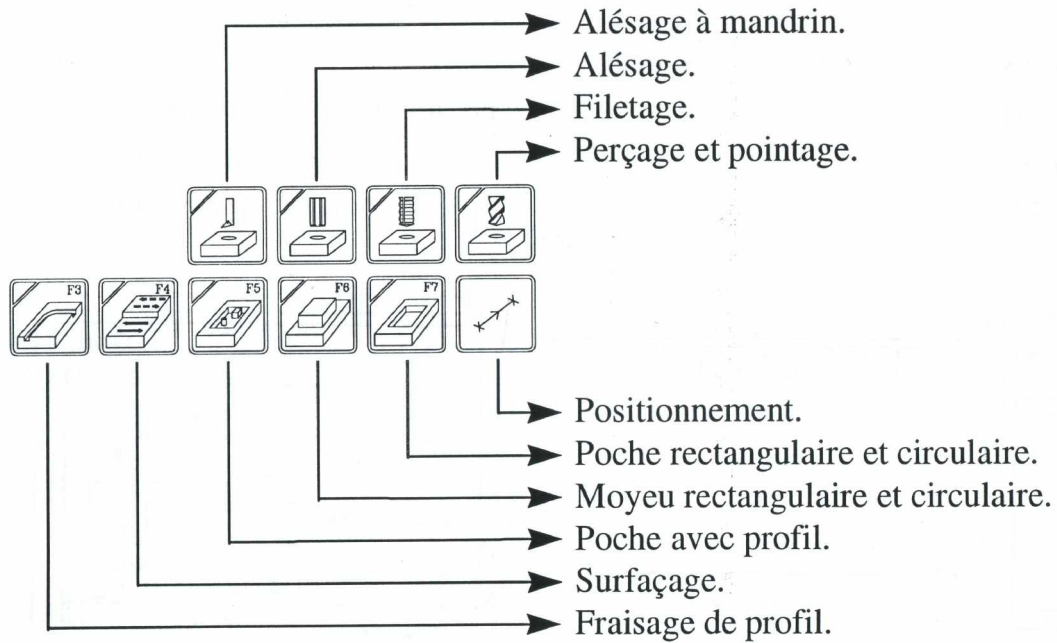
Ä Moyeu Circulaire

Ä Poche circulaire

Ä Poche rectangulaire

Tout d'abord voici les différentes fonctions représentées sur le clavier :





Lorsque l'on appui sur l'une de ses touches voici le style de fenêtré qui s'ouvre (exemple : poche rectangulaire taper sur ) :

Cycle de travail

Graphique d'aide

Conditions d'usinage du cycle.

15:28:42

POCHE RECTANGULAIRE

X	12345.000	F	1234.000
Y	12345.000	S	1234
Z	12345.000	T	00

X	12345.0000	Y	12345.0000
L	12345.0000	H	12345.0000
α	12345.0000		
		r	12345.0000
Zs	12345.0000	Z	12345.0000
P	12345.0000	I	12345.0000
FZ	12345.0000		

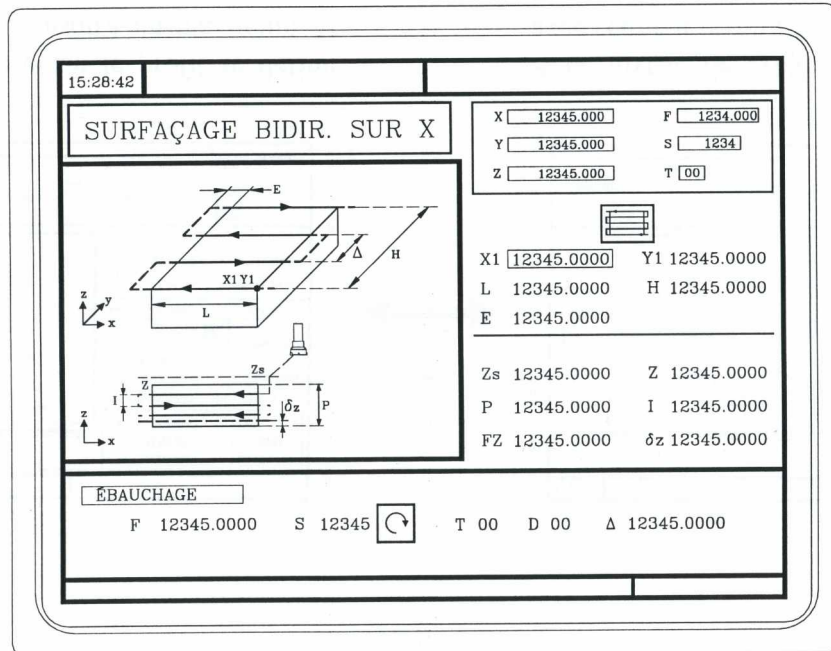
EBAUCHAGE			
F	12345.0000	S	12345
		T	00
		D	00
Δ 12345.0000			
FINITION			
F	12345.0000	S	12345
		δ	12345.0000
		N	00
δz 12345.0000			

Position réelle des axes et conditions de coupe.

Position réelle des axes et conditions de coupe.



Opération de surfaçage :



Mettre les valeurs suivantes :

X1: 00 Y1: 00
 L: 41 H: 41
 E: 10 α :00
 Zs: 3 Z: 00
 P: 1 I: 1
 Fz: 100

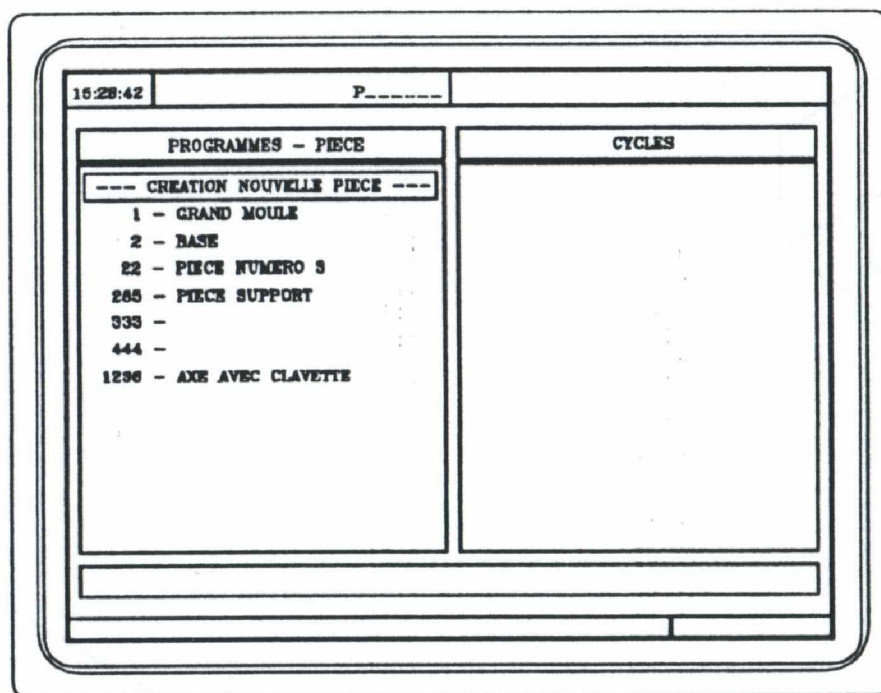
Comment enregistrer son travail :

A chaque programmation d'un cycle il faut enregistré le cycle (voir les documents annexes) pour cela voici la démarche a suivre :

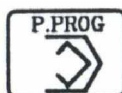
Appuyer sur



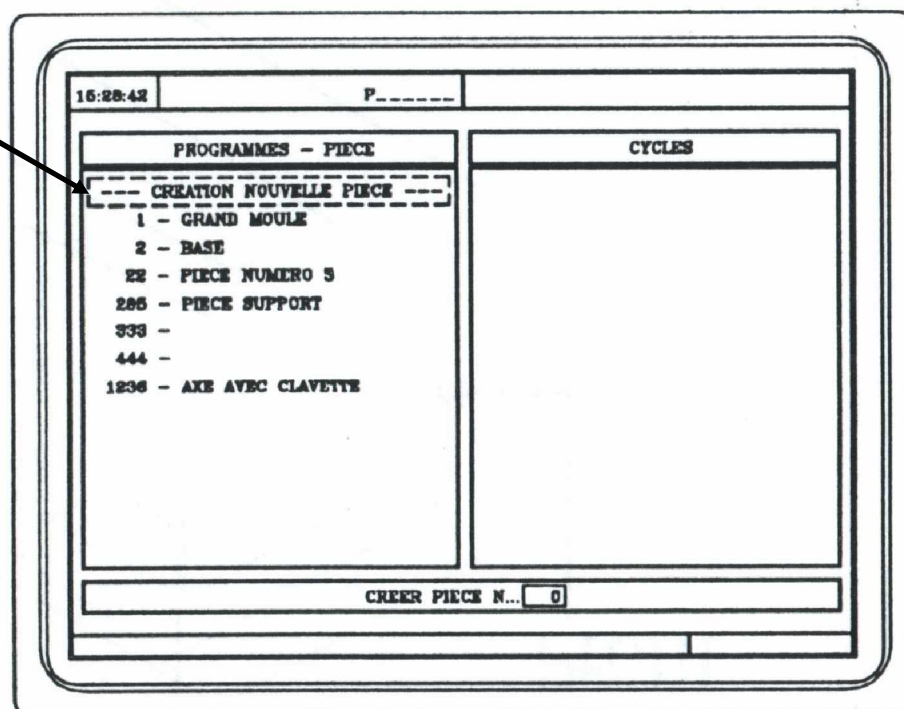
Cet écran apparaît :



Appuyer une deuxième fois sur



Ecran en
pointillé



Introduire un numéro (entre 1 et 899999) puis



Entrer un commentaire



Exemple :

< 555 >



< PIECE EXEMPLE >

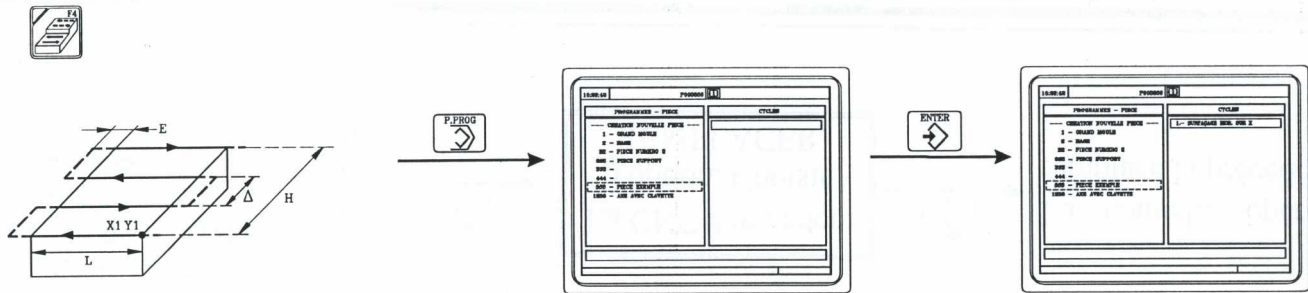


Cet écran apparaît (avec l'exemple) :

The screenshot shows a terminal window with the following content:

PROGRAMMES - PIECE	CYCLES
--- CREATION NOUVELLE PIECE ---	
1 - GRAND MOULE	
2 - BASE	
22 - PIECE NUMERO 3	
286 - PIECE SUPPORT	
333 -	
444 -	
555 - PIECE EXEMPLE	
1236 - AXE AVEC CLAVETTE	

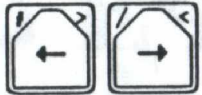
Exemple du surfacage :



Répéter l'action autant de fois que vous programmer un cycle.



: se déplacer en haut et en bas dans chacune des colonnes



: pour changer de colonne



Opération de moyeu circulaire :

15:28:42

MOYEU CIRCULAIRE

X 12345.000 F 1234.000
Y 12345.000 S 1234
Z 12345.000 T 00

Xc 12345.0000 Yc 12345.0000
R 12345.0000 Q 12345.0000
Zs 12345.0000 Z 12345.0000
P 12345.0000 I 12345.0000
FZ 12345.0000

EBAUCHAGE
F 12345.0000 S 12345
FINITION
F 12345.0000 S 12345

T 00 D 00 Δ 12345.0000
δ 12345.0000 N 00
δz 12345.0000

Mettre les valeurs suivantes :

Xc: 20 Yc: 20

R: 19 Q: 1

Zs: 3 Z: -1

P: 10 I: 2

Fz: 100

!!! Enregistrez votre travail !!!



Opération de poche circulaire :

15:28:42

POCHE CIRCULAIRE

X	12345.000	F	1234.000
Y	12345.000	S	1234
Z	12345.000	T	00

Xc 12345.0000

Yc 12345.0000

R 12345.0000

Zs 12345.0000 Z 12345.0000

P 12345.0000 I 12345.0000

FZ 12345.0000

EBAUCHAGE	F 12345.0000	S 12345	↺	T 00	D 00	Δ 12345.0000
FINITION	F 12345.0000	S 12345	↺	T 00	D 00	δ 12345.0000 N 00
						δz 12345.0000

Mettre les valeurs suivantes :

Xc: 20 Yc: 20
R: 16

Zs: 3 Z: -1
P: 5 I: 2
Fz: 100

!!! Enregistrez votre travail !!!



Opération de poche rectangulaire :

15:28:42

POCHE SIMPLE

X	12345.000	F	1234.000
Y	12345.000	S	1234
Z	12345.000	T	00

X	12345.0000	Y	12345.0000
L	12345.0000	H	12345.0000

Zs	12345.0000	Z	12345.0000
P	12345.0000	I	12345.0000
FZ	12345.0000		

F 12345.0000 S 12345

T 00 D 00 Δ 12345.0000
δ 12345.0000

Mettre les valeurs suivantes :

X: 10 Y: 10

L: 20 H: 20

Zs: 3 Z: -5

P: 3 I: 1

Fz: 100

!!! Enregistrez votre travail !!!

Le TP est terminé....

Appeler le professeur avant de lancer l'usinage.....