

NUM 720T

Jauges-outils (JO)

effectuées sur la MOCN

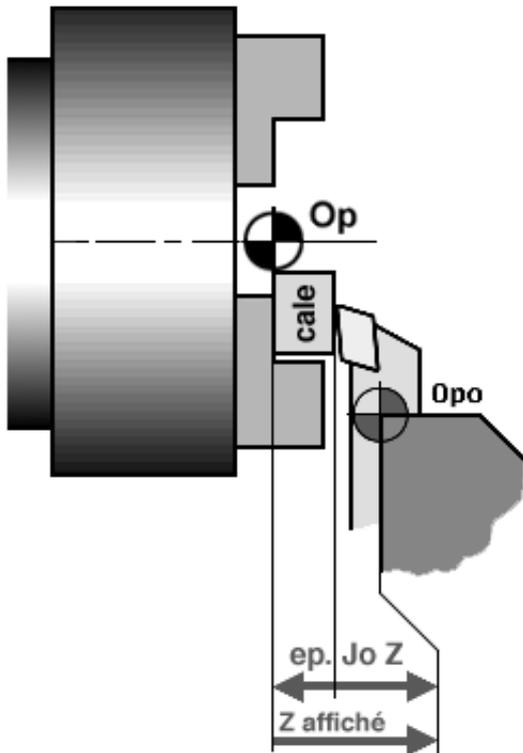
PROCESSUS DE FABRICATION

Moyens et techniques de production

Préréglage des outillages

Principes et moyens mis en oeuvre.

Jauge-outil en Z sur MOCN Pref & Dec effectuées



But :

Permettre au système de connaître les dimensions des outils utilisés, en lui donnant pour chaque axe les valeurs par rapport à l'origine porte-outil.

Comment :

En déplaçant chaque mobile de la MOCN jusqu'à positionner, pour chacun des axes, la partie active de l'outil au contact de l'origine pièce et de valider cette position.

Procédure Jauges-outils

Initialisation

POM et PREF effectuées,
butées dégagées,
état RAZ.

Pour chaque axe répéter

mode manuel
contact Op/Outil
mode jauge-outil
valider position
mode manuel
dégager

Fin Répéter

Fin Procédure

Mode manuel

<mode> <mode> <2>

puis <jog> <6>

Fin Mode

Contact Op/Outil

interposer cale
contact sur cale
retirer cale
dégager autre axe
effectuer déplacement = cale

Fin contact

Mode Jauge outil et validation position

<tool> <4> (mode semi-auto)

Dn° axe (sans valeur) Rval Cval <LF>

Fin Mode jo