

NUM 720T

Jauge-outil en X

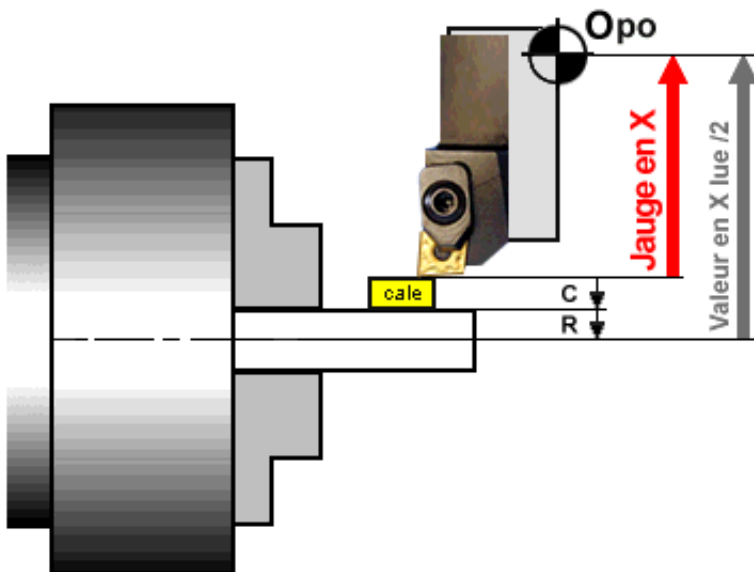
effectuée sur la MOCN (Mode manuel)

PROCESSUS DE FABRICATION

Moyens et techniques de production

Préréglage des outillages

Principes et moyens mis en oeuvre.



But :

Permettre au système de connaître la dimension en X des outils utilisés, en lui donnant la valeur par rapport à l'origine porte-outil.

Comment :

En positionnant la partie active de l'outil au contact d'une cale interposée entre un cylindre, permettant de matérialiser l'axe, et l'outil, d'effectuer le calcul puis de saisir la valeur calculée en mode jauge.

Mode manuel

<mode> <mode> <2>
puis <jog> <6>
Fin Mode

Contact cylindre/cale/Outil

interposer cale
contact sur cale
retirer cale
Fin contact

Mode Jauge outil et saisie valeur

<tool> <1>
Dn° X valeur<LF>
Fin Mode jo

Procédure Jauges-outils

Initialisation

POM et PREF effectuées,
Butées dégagées,
État RAZ.

Mesure

Mode manuel
Contact cylindre/cale/Outil
Lire valeur en X
 $Jauge\ en\ X = (valeur/2) - (R+C)$
Mode jauge-outil
Saisir valeur jauge
Mode manuel
Dégager

Fin Procédure