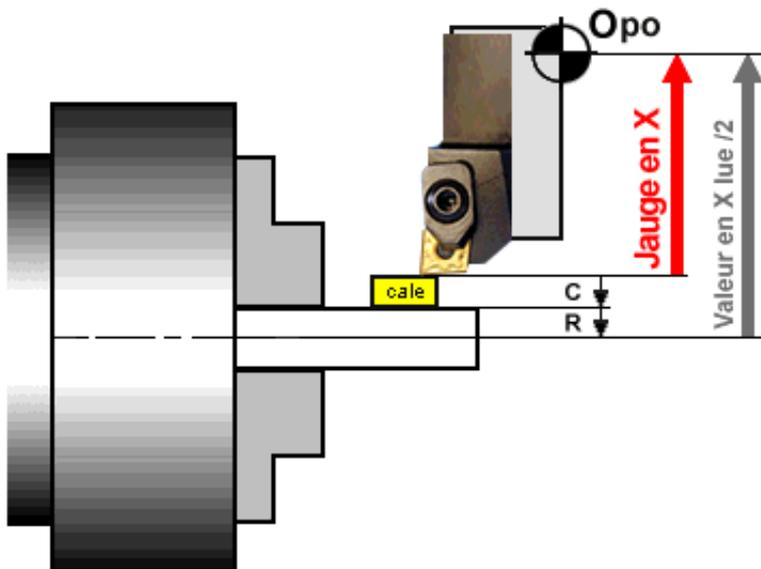


# NUM 720T

## Jauge-outil en X

effectuée sur la MOCN (Mode semi-auto)



### Mode manuel

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

### Contact cylindre/cale/Outil

interposer cale  
contact sur cale  
retirer cale  
dégager autre axe  
effectuer déplacement = cale+rayon  
Fin contact

### Mode Jauge outil et validation position

<tool> <4> (mode semi-auto)  
Dn° axe (sans valeur) Rval Cval <LF>  
Fin Mode jo

### 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 et de valider cette position.

## Procédure Jauges-outils

### Initialisation

POM et PREF effectuées,  
Butées dégagées,  
État RAZ.

### Mesure

Mode manuel  
Contact cylindre/cale/Outil  
Mode jauge-outil  
Valider position  
Mode manuel  
Dégager

## Fin Procédure