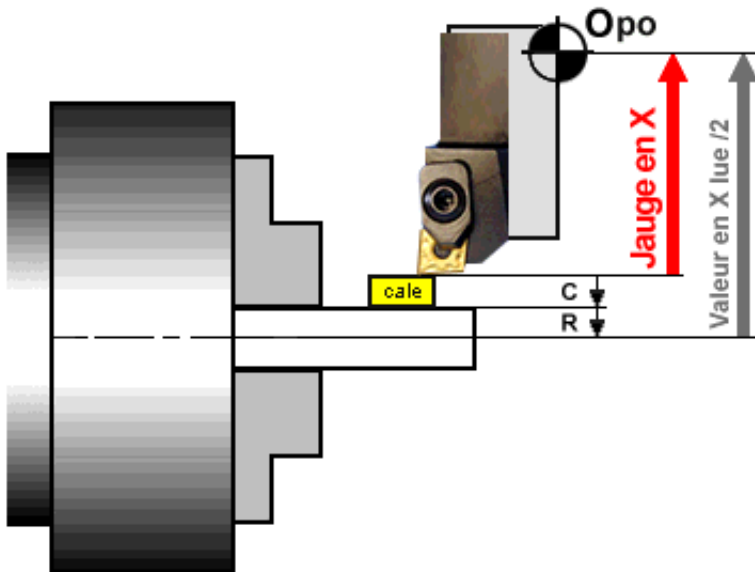


NUM 720T

Jauge-outil en X

effectuée sur la MOCN (Mode semi-auto)



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.

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

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