

NUM 720T

Prise de Référence (PREF)

Cas d'un porte-pièces permanent

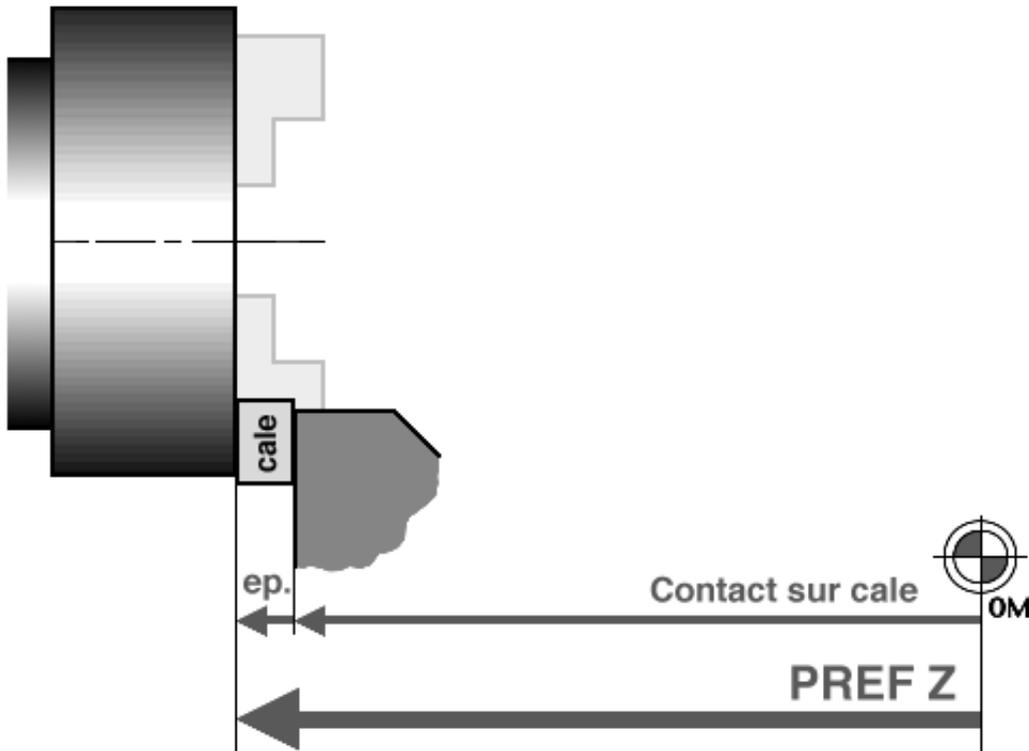
PROCESSUS DE FABRICATION

Moyens et techniques de production

Préréglage des outillages

Principes et moyens mis en oeuvre.

Mandrin monté en permanence



But :

Permettre au système de connaître la position de la surface de référence du porte-pièce (face avant d'un mandrin, d'un plateau ...)

Comment :

En déplaçant chaque mobile de la MOCN jusqu'à positionner l'origine porte-outil au contact de la surface de référence du porte-pièce et de valider cette position.

Procédure

Initialisation

POM effectuées,
butées dégagées,
état RAZ

Manip Pref

mode manuel
contact Surface/Opo
mode PREF
valider position
mode manuel
dégager

Fin manip

Fin Procédure

Mode manuel

<mode> <mode> <2>

puis <jog> <6>

Fin Mode

Contact Op/Opo

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

Fin contact

Mode PREF et validation position

<mode> <mode> 4

<shift>+ * puis axe <LF>

Fin Mode PREF