

NUM 720T

Prise de Référence (PREF)

Cas d'utilisation d'un porte-pièces dédié

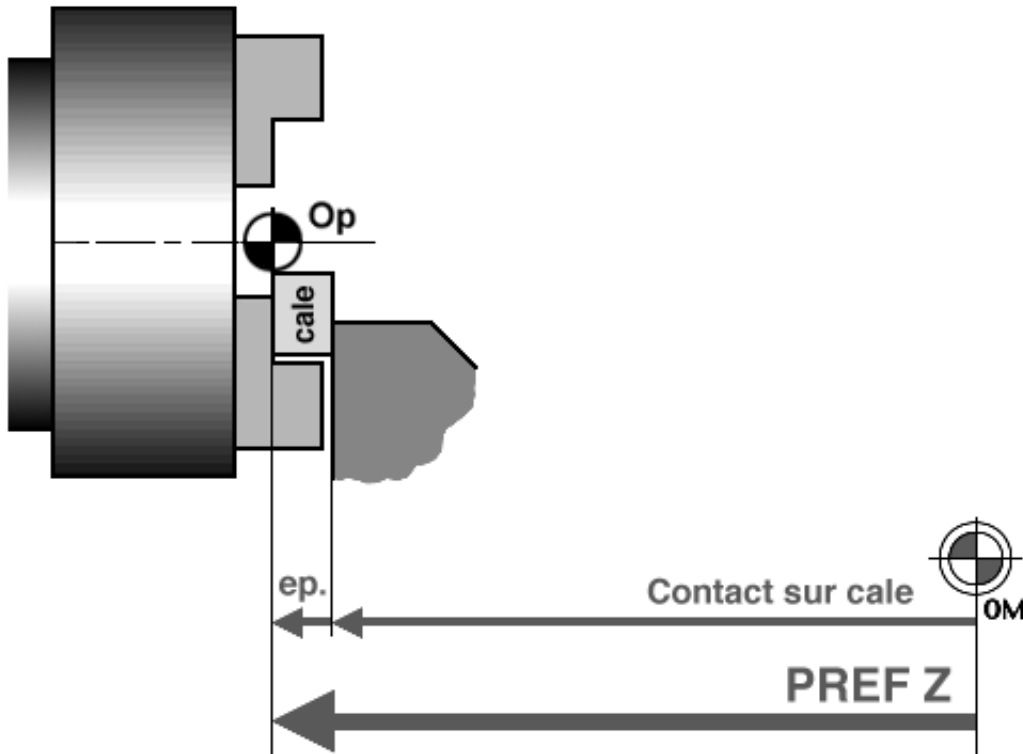
PROCESSUS DE FABRICATION

Moyens et techniques de production

Préréglage des outillages

Principes et moyens mis en oeuvre.

Mors montés
en permanence



But :

Permettre au système de connaître la position de l'origine pièce (référentiel de mise en position)

Comment :

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

Procédure

Initialisation

POM effectuées,
butées dégagées,
état RAZ

Manip Pref

Pour chaque axe répéter

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

Fin répéter

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