

# NUM 720T

## Prise de Référence (PREF)

Cas d'utilisation d'un porte-pièces dédié

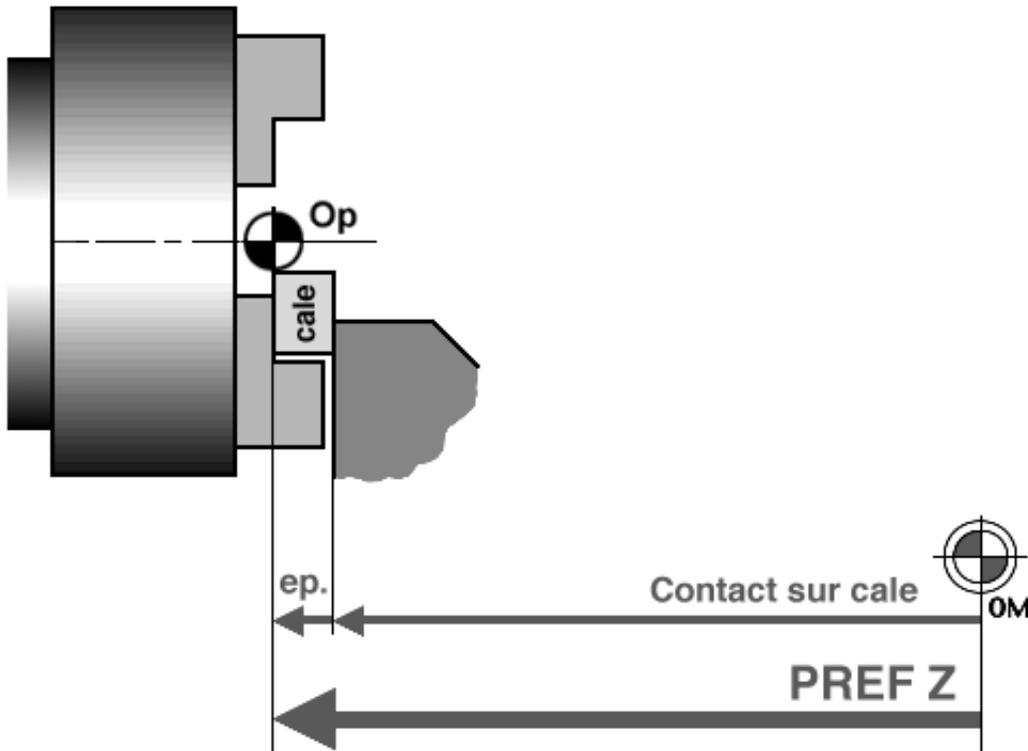
### PROCESSUS DE FABRICATION

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