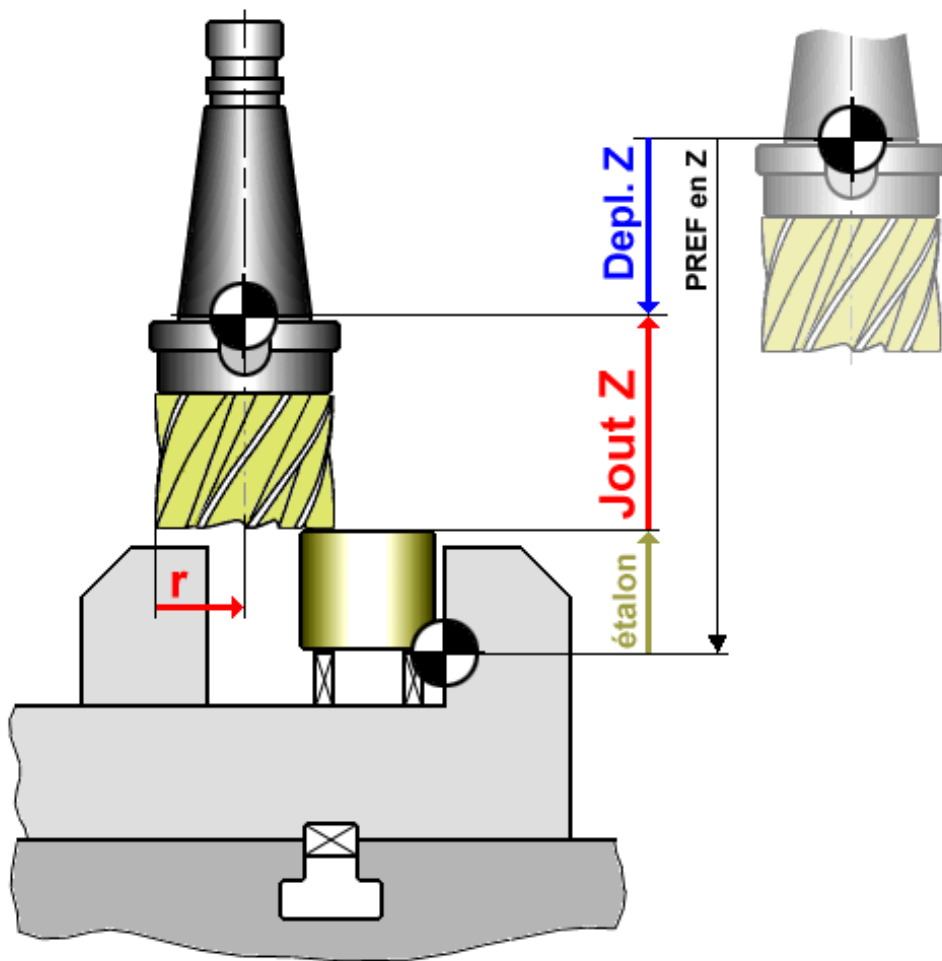


NUM 720F

Jauge-outil en Z (JO)

effectuée sur la MOCN



PROCESSUS DE FABRICATION

Moyens et techniques de production

Préréglage des outillages

Principes et moyens mis en oeuvre.

But :

Permettre au système de connaître les dimensions des outils utilisés, en lui donnant les valeurs des longueurs d'outil par rapport au plan de jauge de la broche. Le rayon de chaque outil sera déduit de la mesure du diamètre des outils par lecture au pied à coulisse ou au micromètre.

Comment :

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

Nota :

Il sera préférable, chaque fois que cela peut se faire, d'effectuer les jauges sur banc de préréglage afin de réserver la mocn à l'usinage.

Procédure Jauge-outil

Initialisation

POM et PREF effectuées,
butées dégagées,
état RAZ.

Jauge-outil

Mode manuel
Contact Op/étalon/Outil
Calculer jauge en Z
Mesurer le diamètre
En déduire le rayon
Mode jauge-outil
Saisir jauge
Mode manuel
Dégager

Fin Jo

Fin Procédure

Mode manuel

<mode> <mode> <2>

puis <jog> <6>

Fin Mode

Contact Op/étalon/Outil

Placer l'étalon

Approche en jog6 puis 5, 4 ...

Contact sur étalon

Retirer étalon

Lire valeur z (Op)

Fin contact

Mode Jauge outil

Afficher page Tool

<tool> <1>

Saisir Dn° L valeur R valeur <LF>

Fin Mode jo