

NUM 720F

Prise de Référence en Y

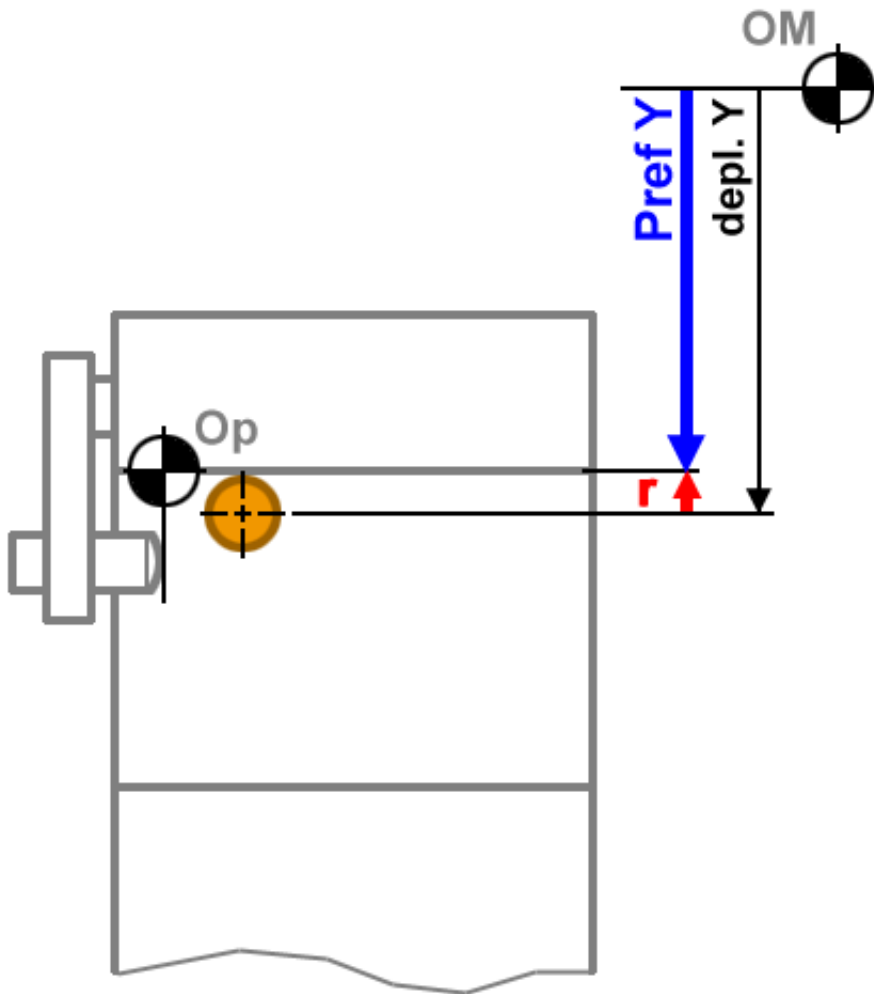
Par rapport à l'origine pièce

PROCESSUS DE FABRICATION

Moyens et techniques de production

Préréglage des outillages

Principes et moyens mis en oeuvre.



But :

Permettre au système de connaître la position de l'origine pièce (étai, montage modulaire, dédié ...) en Y.

Comment :

En déplaçant le mobile de l'axe des Y de la MOCN jusqu'à assurer le contact de la pige sur l'origine pièce, de lire la distance par rapport à OM, de calculer le Pref puis de saisir, en mode Pref la valeur calculée.

Procédure

Initialisation

POM effectuées,
Butées dégagées,
État RAZ

Manip Pref

Mode manuel
Contact pige/Op pièce
Lire valeur X (OM)
Calculer Pref Y
Passer en mode PREF
Saisir valeur
Mode manuel
Dégager

Fin manip

Fin Procédure

Mode manuel

<mode> <mode> <2>
puis <jog> <6>
Fin Mode

PREF Y

<mode> <mode> 4
Saisir Y-valeur calculée <LF>
Fin PREF Y