

# NUM 720F

## Prise de Référence en Z

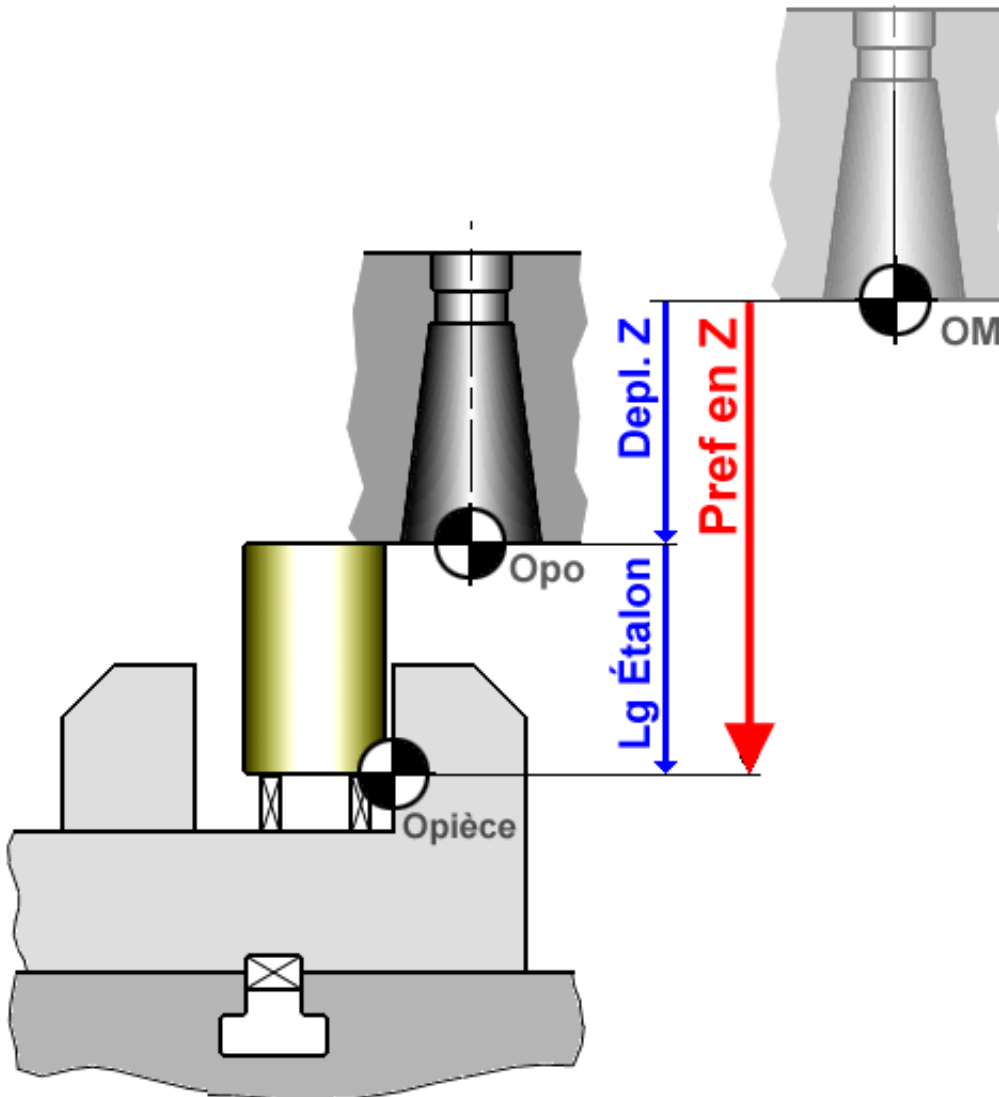
Par rapport à l'origine pièce

### 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 (étau, table, montage modulaire, dédié ...)

#### Comment :

En déplaçant l'axe Z de la MOCN jusqu'à mettre en contact l'origine porte-outil au contact de l'origine pièce par l'intermédiaire d'un étalon, de lire la valeur de Z par rapport à OM, d'appliquer la formule:

$$\text{Pref Z} = \text{Depl. Z} + \text{Étalon}$$

et de saisir le résultat en mode Pref.

Nota : Le sens des vecteurs étant négatif, c'est une somme de valeurs négatives

### Procédure

#### Initialisation

POM effectuées,  
Butées dégagées,  
État RAZ

#### Manip Pref

Mode manuel  
Contact Op/étalon/Opo  
Effectuer PREF Z  
Mode manuel  
Dégager

#### Fin manip

#### Fin Procédure

#### Contact Op/étalon/Opo

Interposer étalon  
Contact sur étalon  
Lire valeur Z par rapport à OM  
Enlever étalon

Fin contact

#### Mode manuel

<mode> <mode> <2>  
puis <jog> <6>

Fin Mode

#### PREF Z

<mode> <mode> 4  
Saisir Z-valeur calculée <LF>

Fin PREF Z