

# NUM 720F

## Prise de Référence en X

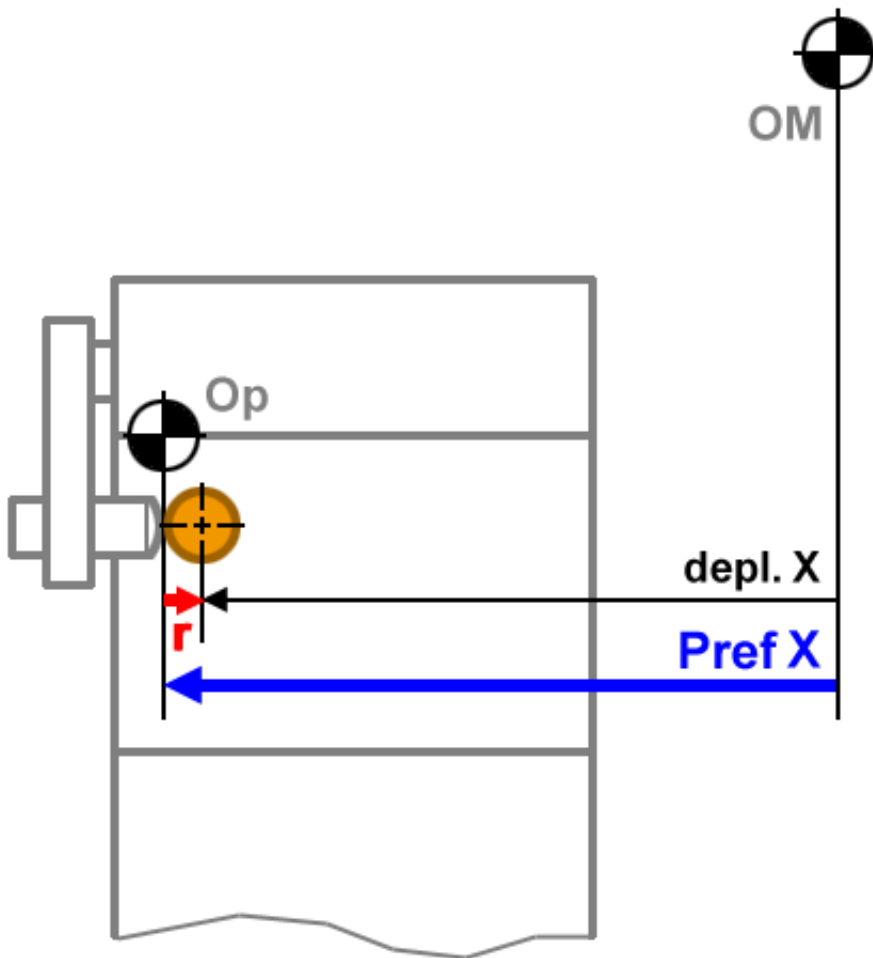
Par rapport à l'origine pièce

### 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 X.

### Comment :

En déplaçant le mobile de l'axe des X 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/Opièce  
Lire valeur X (OM)  
Calculer Pref X  
Passer en mode PREF  
Saisir valeur  
Mode manuel  
Dégager

#### Fin manip

#### Fin Procédure

#### Mode manuel

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

#### PREF X

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