

TP NUMERO 21
METTRE EN OEUVRE UNE MOCN
MORI-SEIKI + FANUC 6T

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN **MORI-SEIKI + FANUC 6T**

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une Mocn

lien avec le référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages

On donne :

- Une Mocn (Mori-Seiki + Fanuc 6t)
- Un Tp à lire deux documents à compléter et un questionnaire auquel il faut répondre
- Une procédure de manipulation

On demande :

Première partie : mise en oeuvre

- de réaliser la mise sous tension de la machine
- de positionner correctement les chariots
- d'initialiser la cnc (POM)
- de mettre les axes à zéro (appelez votre prof. ...)
- de placer la barre de brut au raz des mors
- de vérifier la page des correcteurs (OFSET)
- de compléter le tableau sur le document réponse
- de transférer le programme Ö5757 à l'aide du logiciel pccn
- de vérifier la présence du programme **Ö5757**
- de vérifier qu'à la ligne **N1** du programme il y a : **G50 X0 Z-100.** (vérifier qu'il y a le point !!!)
- d'activer le programme Ö5757 **EDIT PROG RESET**
- de tester le programme sans déplacements
- d'appeler votre professeur
- de lancer l'usinage : avance à 100% rapides à 75%
- de lancer l'usinage : avance à 100% rapides à 100%
- vous réaliserez deux pièces par élève, une à 75% des avances rapides, une à 100 %.
- de ne pas effacer la page des correcteurs
- de placer correctement les chariots avant mise hors tension
- de placer la barre à 5mm de la face avant des mors
- de mettre le système hors service.

**Avances à 100% = potentiomètre à mi-course
(échelle intérieure)**

Deuxième partie : réfléchissons un peu plus

- A partir du programme **Ö0057** fourni sur papier (différent de celui qui se trouve dans la machine), on demande de :
décoder chaque blocs de programmation, sur feuille de copie blanche
représenter la pièce usinée, si on activait ce programme **Ö0057**.

Attention , la pièce est de la même famille que celle que vous venez d'usiner, mais n'a évidemment pas les mêmes dimensions ...ce serait trop facile

N'oubliez pas de placer :
les axes de la cnc dans le bon sens
la position du zéro programme
3 cotes de diamètre
3 cotes de longueur

Travaillez proprement .

- De répondre au questionnaire

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN **MORI-SEIKI + FANUC 6T**

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une Mocn

lien avec le référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages

Tableau des OFSET à compléter :

Au fait , à quoi correspondent ces valeurs ????

Faites un croquis explicatif si nécessaire.

N° de correcteur		X	Z
PCLN			
SVJB			
Foret à centrer			
foret diam.10,2			
Outil à aléser			
Outil à fileter			
Outil à tronçonner			
Butée			

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN
MORI-SEIKI + FANUC 6T

STI-génie mécanique

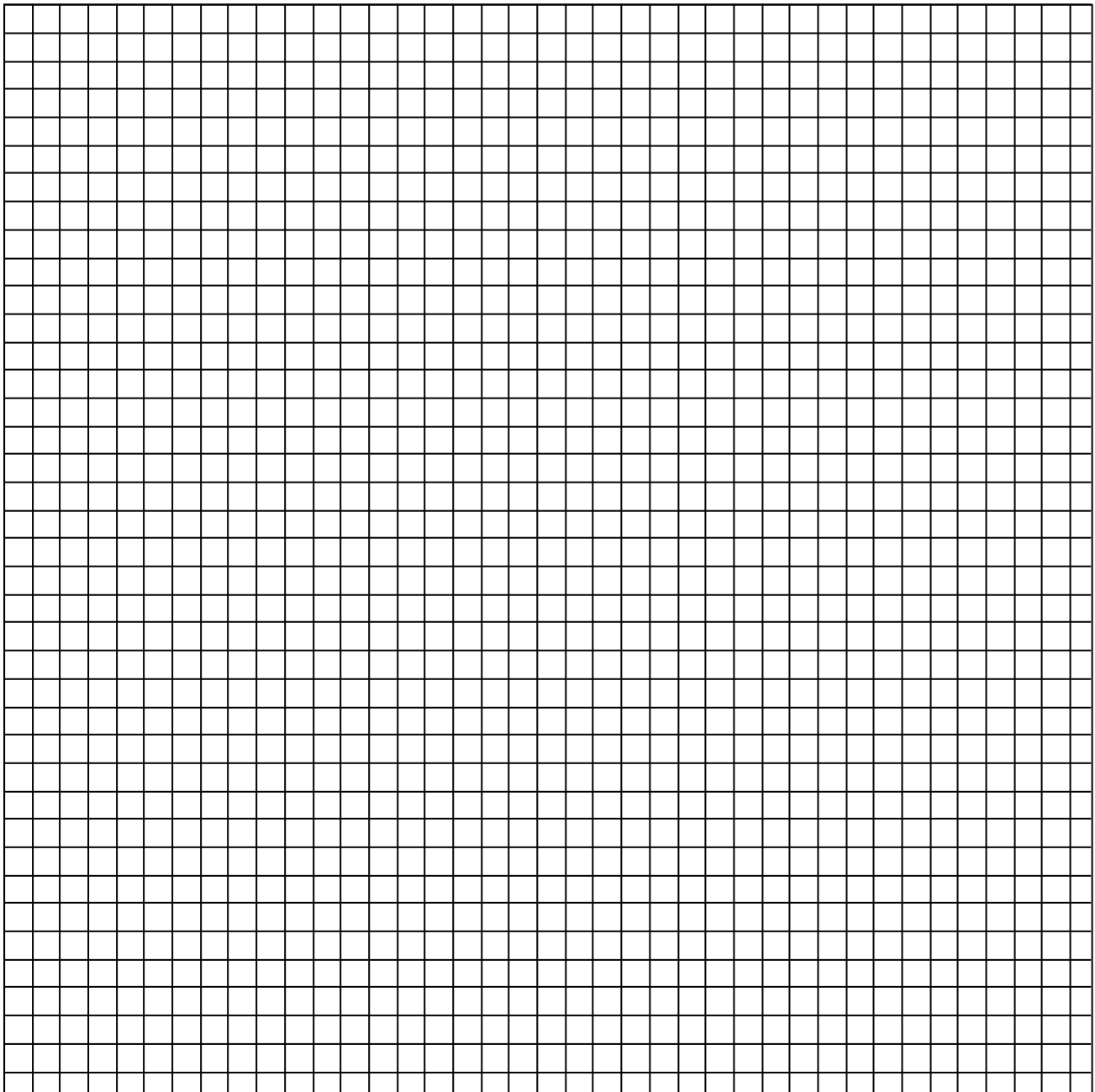
Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une Mocn

lien avec le
référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages

Croquis de la pièce usinée avec le programme Ö0057



Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN
MORI-SEIKI + FANUC 6T

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une Mocn

lien avec le
référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages

Questionnaire :

Que faut-il faire pour activer un programme ?

Pourquoi écrit-on à la ligne N1 : **G50 X0 Z-100** ?

Pourquoi existe-t-il des OFSET ?

Pourquoi certaines lignes ne sont pas identifiées avec N... ?

A quoi correspond la fonction G74 ?

A quel position se fait le changement des outils ?

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN
MORI-SEIKI + FANUC 6T

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une Mocn

lien avec le
référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages