

TP NUMERO 22
METTRE EN OEUVRE UNE MOCN
TRAUB + FANUC 6T

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN **TRAUB + 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 (Traub + 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 Ö57 à l'aide du logiciel pccn
- de vérifier la présence du programme **Ö57 EDIT PROG RESET**
- de vérifier qu'à la ligne **N3** du programme il y a : **G92 X0 Z-50.** (vérifier qu'il y a le point !!!)
- d'activer le programme Ö57
- de tester le programme sans déplacements
- d'appeler votre professeur
- de lancer l'usinage : avance à 100% rapides à 50%
- 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.

Deuxième partie : réfléchissons un peu plus

- A partir du programme **Ö0131** 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 **Ö0131**.

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
TRAUB+ 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 OFFSET à compléter :

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

Faites un croquis explicatif si nécessaire.

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

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN
TRAUB + FANUC 6T

STI-génie mécanique

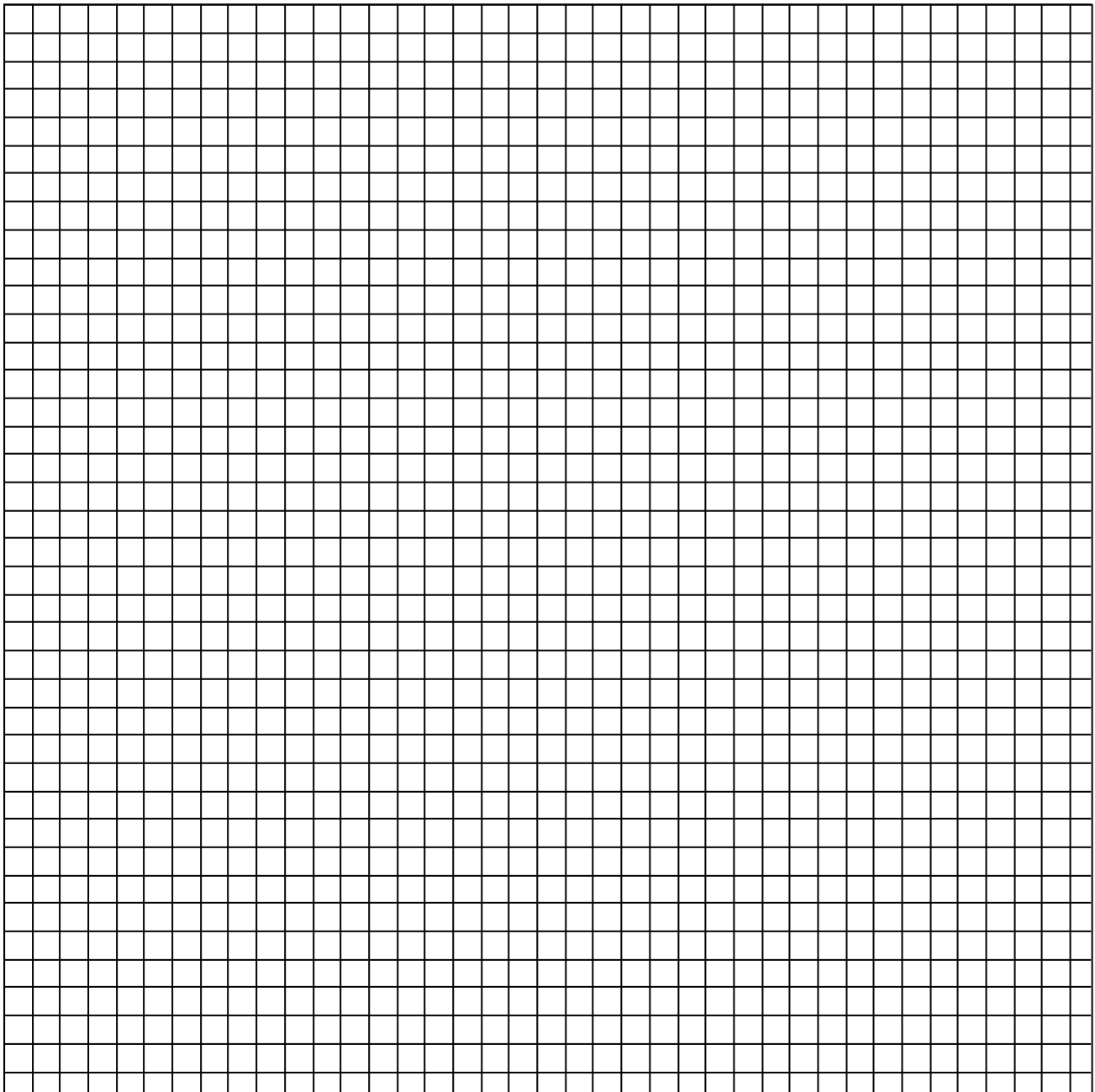
Productique-Mécanique

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
TRAUB + 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 N3 du programme Ö57 : **G92 X0 Z-50** ?

Pourquoi existe-t-il des OFSET ?

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

A quoi correspond la fonction G79 ?

A quel position se fait le changement des outils ?

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN
TRAUB+ 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

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN
TRAUB+ 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

Ö0131

	G28W0M11		M05G0Z25
	G28U0 T0		T8 X-30.Z25.M04
N3	G92X0Z-100		Z-27.35
	G40M05		G01X-20.F0.04
	G92S2500		X-25.F0.4
	G96S150 M09		X-23.85Z-26.75
	G95F0.1		X-22.65Z-27.35
	M0		X-15.
	G0 T01 X35.Z25.		X-25.F0.4
	M0		X-16.
	X10.		X-10.F0.03
	M0		X-25.F0.4
	M11		X-11.
	G0X25.		X-5.F0.03
N17	T2 X30.Z25.G0		X-25.F0.4
	Z1.25		X-6.
	G79X-1.Z0.1M03F0.1		X1.F0.02
	G0X25.Z5.	N65	X-35.F0.5
	G77X23.Z-3.8F0.2		G0Z25.
	G0Z25		G28 U0 W0 M05
	M0		M30
	T2 X23.Z25.		
	Z10.		
	G01G42X13.Z5.F0.4		
	Z0F0.2		
	X21.55		
	X21.85Z-0.15F0.1		
	Z-3.9F0.2		
	X23.85Z-4.9		
	Z-29.5		
	G40X30		
	G0Z25		
	T3 X0.Z25.		
	Z3.		
	G97S1200		
	G01Z-6.F0.05		
	G0Z25.		
	T4 X0Z25.		
	Z3.		
	G74Z-31.K3.F0.05		
	G0Z25.		
	G96S150		
	T5 X24.02Z25.		
	Z3.46		
	G01X10.Z-8.66F0.05		