

TP NUMERO 32
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 comprenant entre autres une feuille de réglage à compléter et un questionnaire auquel il faut répondre
- Une procédure de manipulation

On demande :

- 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 en la comparant avec la feuille sur la servante (OFFSET)

- de vérifier la présence du programme **Ö57**
- 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** **EDIT PROG RESET**
- de tester le programme sans déplacements

- de tester le programme avec déplacements en validant le **DRY RUN**
- de vérifier le réglage des lances à lubrifiant

- de lancer l'usinage : Auto ; 1 cycle ; avance à 100% et rapides à 50% **en désactivant le DRY RUN**
- lorsque la Cnc arrivera sur les blocs contenant M0, il doit y avoir soit une intervention, soit une vérification de votre part. (blocs N400,N500,N600,N700)

- à la fin de l'usinage **EDIT PROG RESET**

- de contrôler la pièce :
Calculer la cote sur bille et la contrôler
Contrôler le diamètre sur flancs, la longueur 22,35 , le diamètre 18, et le diamètre 10.

- sur la feuille de réglage porter les valeurs de contrôle, répondre aux questions et proposer des modifications de correcteurs.
- d'appeler votre professeur pour correction.

- d'usiner une seconde pièce avec les OFFSETS corrigés.
- de contrôler et modifier éventuellement les correcteurs .
- sur la feuille de réglage porter vos valeurs de contrôle et proposer des nouvelles modifications de correcteurs.
- d'appeler votre professeur pour correction.

- usiner une troisième pièce
- de remettre les valeurs des OFFSETS initiales dans 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.

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 :

Valeurs initiales

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

REMARQUES IMPORTANTES A LIRE IMPERATIVEMENT :

Avant de lancer avec mouvements ,faites toujours **EDIT-PROGRAM-RESET**.

Cela ramène le pointeur en tête de programme .

Sinon on cours le risque de lancer l'usinage à partir d'un bloc quelconque.....le cycle n'est pas garanti !!!

Pour ouvrir ou fermer le mandrin avec CHUCK il ne suffit pas que la machine passe en arrêt programme (**M0**), Il vous faut aussi actionner l' Arrêt Cycle (**Feed Hold**)

Pendant l'usinage ou les tests si vous ouvrez le carter tout s'arrête.

Dans ce cas faire Arrêt cycle - EDIT PROGRAM RESET - et relancer un nouvel usinage

Procédures pour la modification des jauges

tapez - **EDIT** - **OFFSET**-

amener le pointeur sur la ligne à modifier

Si vous voulez corriger l'offset **X** tapez **U** et la valeur de correction en + ou - (dans le sens de la correction désirée)

Si vous voulez corriger l'offset **Z** tapez **W** et la valeur de correction en + ou - (dans le sens de la correction désirée)

faites - **INPUT** - le calculateur se chargera de tous les calculs

exemple : dans **T2** ,j'ai **X-200** si je rentre **U+0.1** et que je fais **INPUT** je verrai à l'écran **X-199.9** à la ligne **T2**.

remarques : **U est au diamètre** , U comme W , c'est du relatif : la cnc fait **la somme de X et de U** ainsi que **la somme de Z et de W** .

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN TRAUB + FANUC 6T

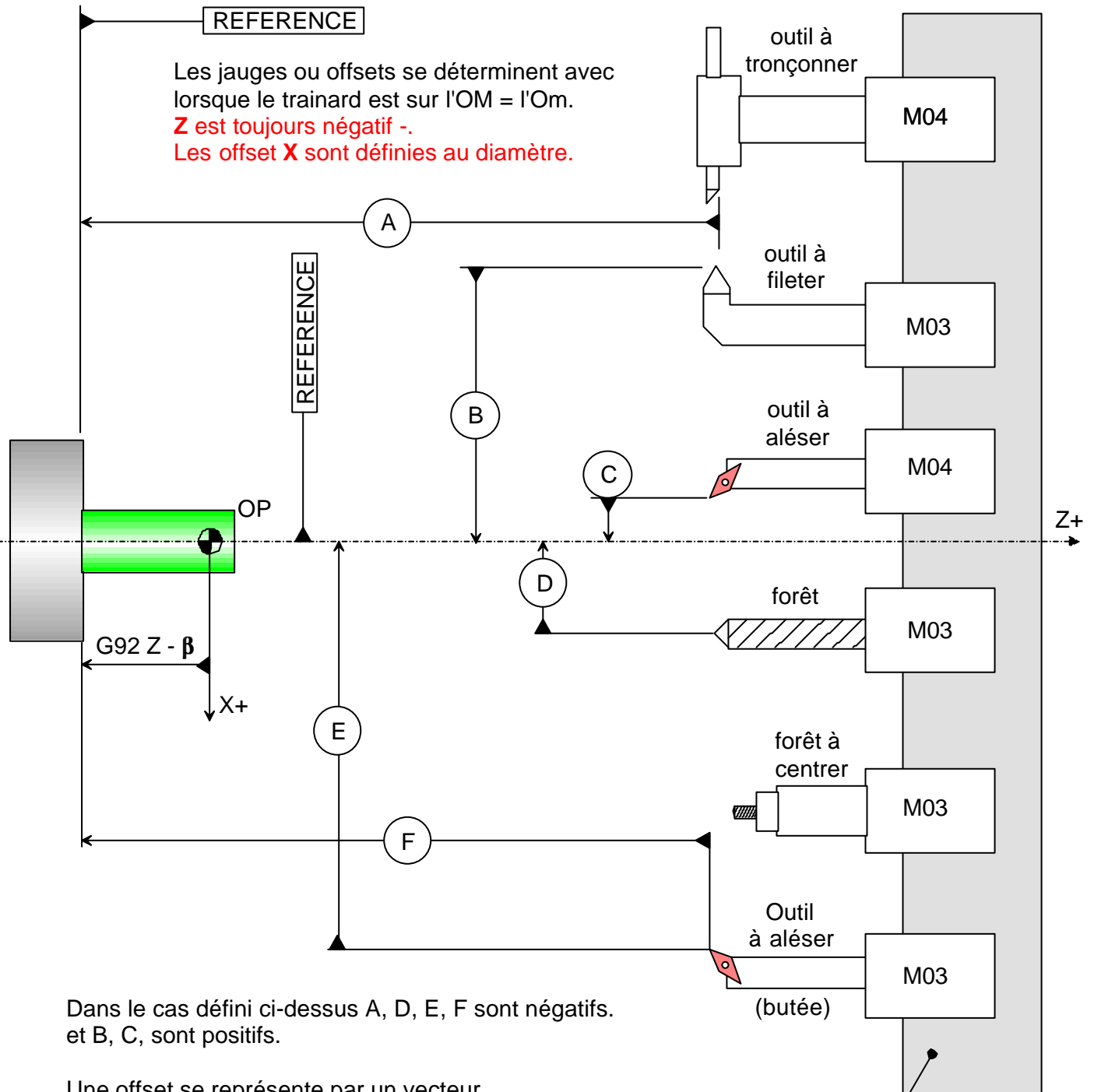
STI-génie mécanique

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



Dans le cas défini ci-dessus A, D, E, F sont négatifs.
et B, C, sont positifs.

Une offset se représente par un vecteur

$X = 2 E$ voir compteur d'axe U	$Z = F$ voir compteur d'axe W
X et Z sont négatifs	

Trainard en position sur l'OM
qui est confondue avec l'Om

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN TRAUB+ FANUC 6T

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

ATTENTION EVALUATION : - 1 point par faute constatée

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une Mocn

lien avec le référentiel Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages
Apporter une correction sur une dimension d'outil ou sur un DEC d'OP

cote nominale	j'ai la bague fileté qui...	je veux une bague fileté qui...	sous influence du correcteur N°	OFFSET X actuelle	Observations :	
					OFFSET Z actuelle	correction fine U correction fine W
M20 x 1 - 6h						
22,35						
cône à 30°	1	1,25				
18						
10						
M20 x 1 - 6h diamètre sur flancs →	avec un micromètre à filet	avec un micromètre à filet				
22,35						
cône à 30°						
18						
10						

