

TP NUMERO 34
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 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 **Ö5757**
- de vérifier qu'à la ligne **N1** du programme il y a : **G92 X0 Z-100.** (vérifier qu'il y a le point !!!)
- d'activer le programme **Ö5757** **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 **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 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**)

Pour obtenir l'avance à 100%, il faut placer le potentiomètre à mi-course. En d'autres termes il faut lire sur l'échelle graduée intérieure.

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 MORI SEIKI + FANUC 6T

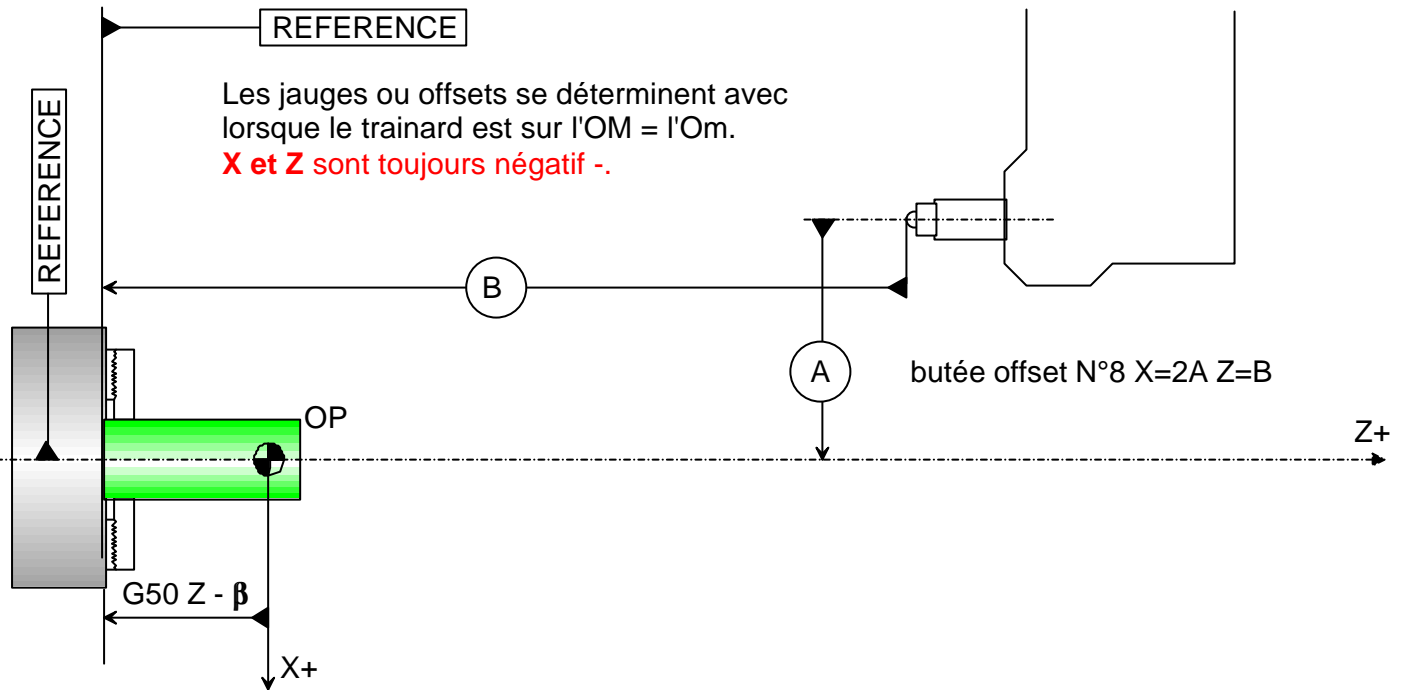
STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

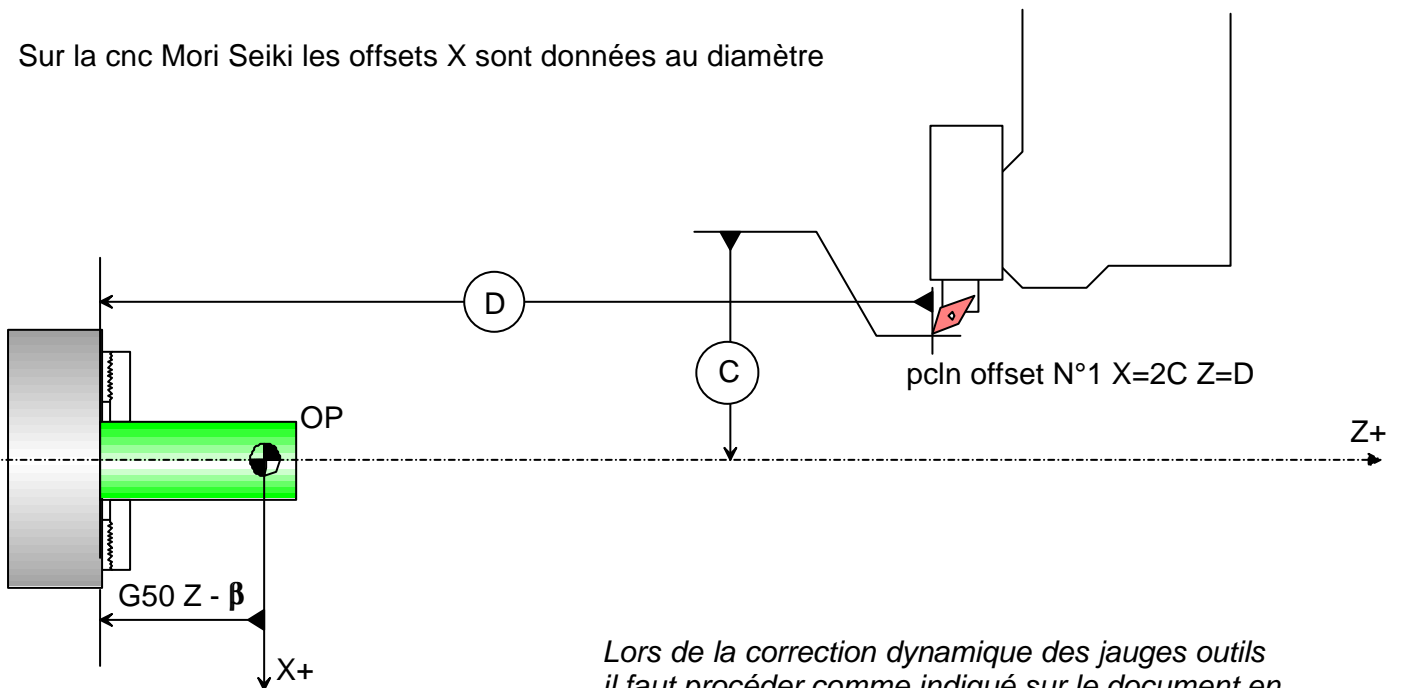
Objectif : être capable de mettre en oeuvre une Mocn

lien avec le référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages



Sur la cnc Mori Seiki les offsets X sont données au diamètre



Lors de la correction dynamique des jauges outils il faut procéder comme indiqué sur le document en annexe

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MOCN MORI SEIKI + FANUC 6T

STI-génie mécanique Productique-Mécanique

ATTENTION EVALUATION : - 1 point par faute constatée		Observations :		
Note : / 20		correction fine U		
OFFSET Z actuelle		correction fine W		
cote nominale	j'ai	je veux	sous influence du correcteur N°	OFFSET X actuelle
	la bague fileté qui...	une bague fileté qui...		
M20 × 1 - 6h				
22,35				
cône à 30°	1	1,25		
18				
10				
M20 × 1 - 6h diamètre sur flancs →	avec un micromètre à filet	avec un micromètre à filet		
22,35				
cône à 30°				
18				
10				