

Par Pierre

Le 10/03/2019

Mise à jour 14/11/2019

CNC

Procédure de réglage en Z de l'outil

Table des matières

1. But	2
2. Prérequis	2
3. Contenu du fichier palpape.nc	3
4. Points d'attention.....	3

1. But

Cette procédure décrit la façon de calibrer un outil en Z sur la grande CNC.

2. Prérequis

Le palpeur doit être branché sur la machine

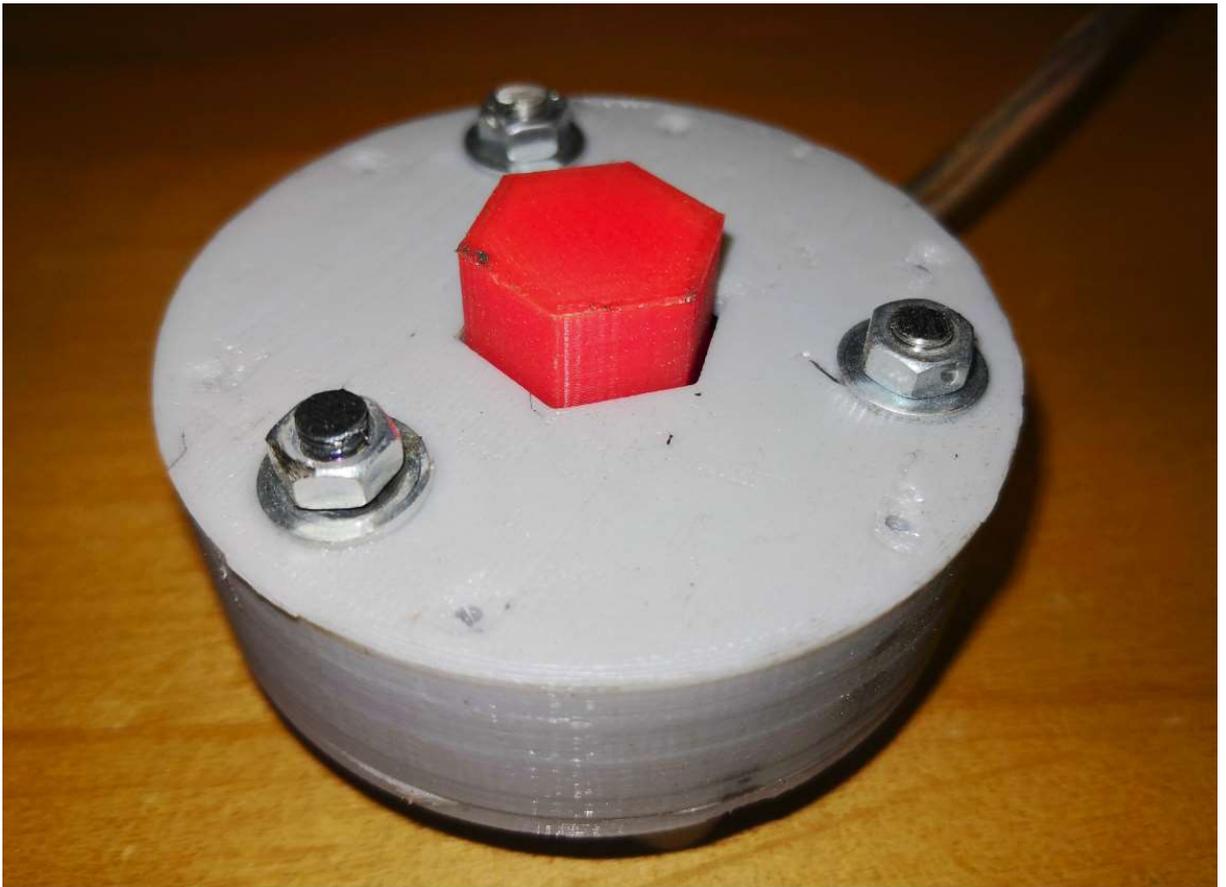


Photo non contractuelle

- Un sous-programme de palpéage existe dans le répertoire `./fraiseuse/linuxcn/nc_files/palpage.ncg`

Pour le moment nous avons choisi d'avoir un palpeur mobile permettant d'avoir un $Z=0$ au plateau ou en haut du brut. Il sera peut-être nécessaire dans le futur de fixer le palpeur définitivement à un endroit fixe.

3. Contenu du fichier palpape.ngc

(Block-name: palpeur_Z)	pour indication
N1	
G53G00Z0	montée au plan Z de sécurité.
G92Z0	annulation d'un possible décalage G92 en Z
G38.2Z0.OF100	cycle de palpape à vitesse faible.
G92Z43	on fixe la position du Z à la hauteur du Palpeur.
G91	passage en incrémental
G00Z1	on lève de 1mm.
G90	retour en absolue
M30	fin de programme (obligatoire si ce programme est Utilisé indépendamment).

4. Points d'attention

- Ce programme assume que l'outil est au-dessus du palpeur au début du cycle de palpape. L'opérateur doit donc manuellement positionner la broche au-dessus du palpeur.
- Ce programme génère un décalage d'origine en Z dans le G92 qui restera jusqu'au prochain G92.1. Il faut en tenir compte lorsque vous déplacez votre axe Z.
- Ce programme se termine par un M30 (obligatoire avec LinuxCNC s'il est utilisé indépendamment). Il ne faudra pas oublier de faire une reprise avec le menu machine car sans cela la machine ne repartira pas.
- Le sous-programme assume qu'au Z=0 dans le repère machine, il n'y a pas de risque d'accrocher quoi que ce soit sur le plateau (bride ou autre) veillez à respecter cette règle).

5. Exécution.

- Montez l'outil en broche
- Positionnez le palpeur sur votre référence Z=0 (en général sur le plateau ou sur le martyr, mais certains préféreront le dessus du brut).
- Amener manuellement la broche au-dessus du palpeur.
- Charger le fichier de palpape dans Linuxcnc (palpape.ngc).
- Exécutez le palpape
- Cliquez sur reprise (menu machine)
- Vérifier le G92
- Lancer votre programme