

A - A

Mesure des valeurs de PREF :

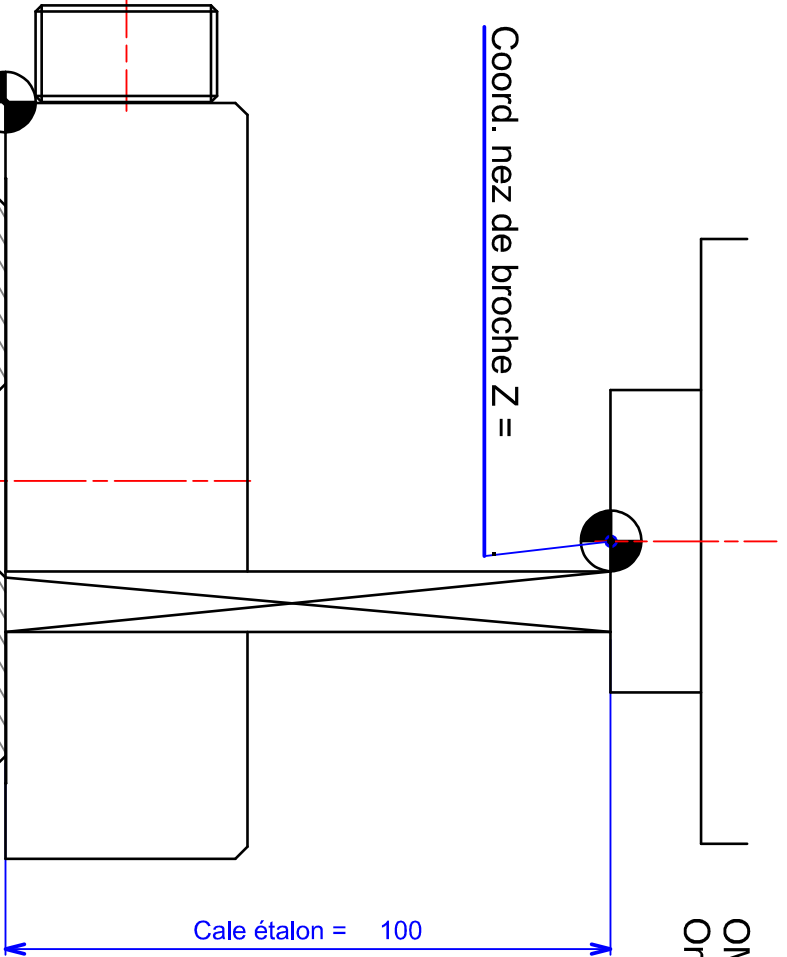
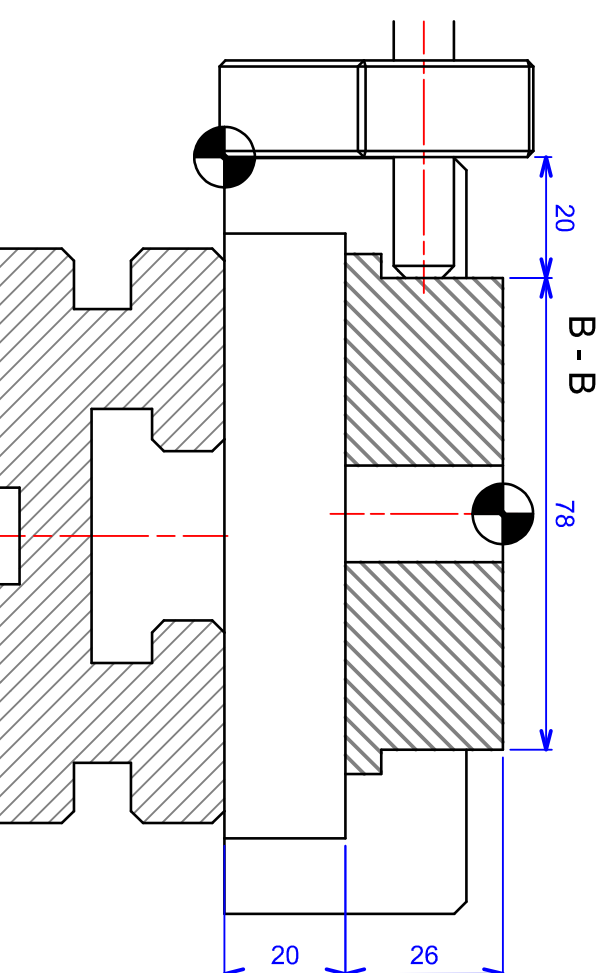
TP Réglages CN : PREF, DEC, jauges

Calcul des valeurs de DEC :

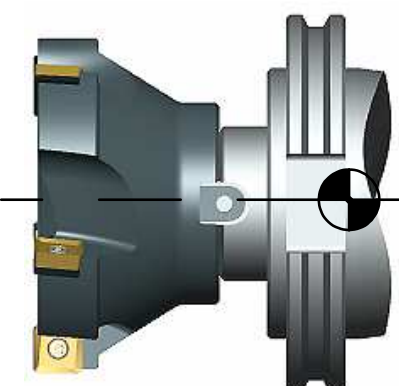


- valeur	- valeur
PREF X =	DEC X =
PREF Y =	DEC Y =
PREF Z =	DEC Z =

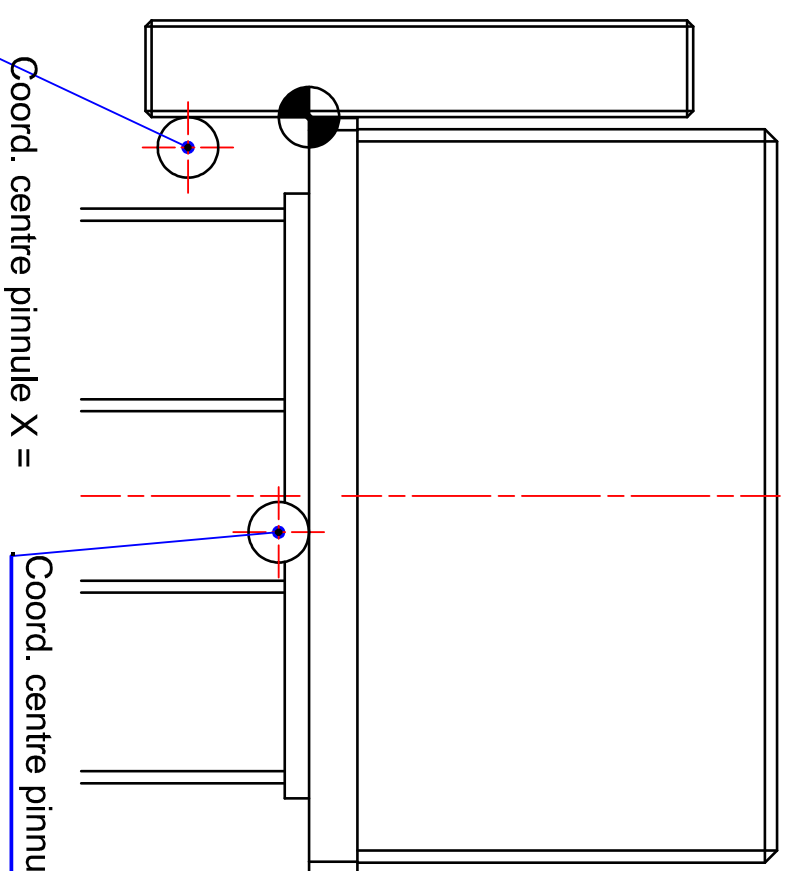
Instructions de programmation :	Codes ISO
Changement d'outil :	-
Rotation broche à droite, 500 tr/mm :	-
Arrêt broche :	-



Mesure des jauges outil :



Abréviations	Signification
OM	-
Om	-
Op	-
OP	-
Opo	-
Pg	-
PREF	-
DEC	-



Travail demandé	Points
Placer les origines Op, OP, Opo	/1
Tracer les composantes des vecteurs PREF, DEC	/2
Noter les coordonnées mesurées centre pinnule	/2
Noter la donnée mesurée Z nez de broche	/1
Calculer les valeurs de PREF X, Y, Z	/1,5
Calculer les valeurs de DEC X, Y, Z	/1,5
Placer les points Opo et Pg sur le dessin de l'outil	/2
Tracer les composantes du vecteur jauge	/2
Mesurer les jauges outil sur le banc de pré réglage	/2
Donner la signification des termes OM, Om ...	/2
Complétez les instructions de programmation	/3
TOTAL :	/20

