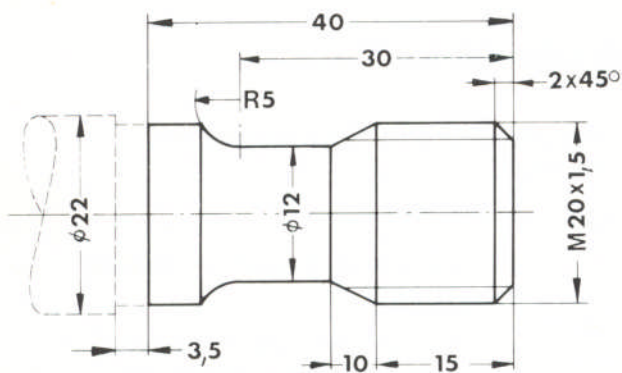


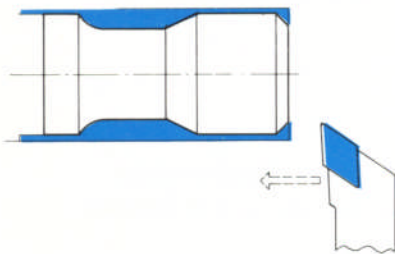
Pré-réglage de l'outillage



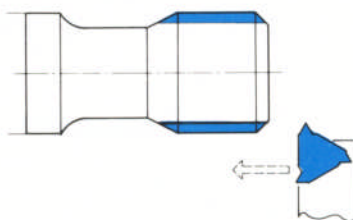
Pour l'usinage de la plupart des pièces, on a besoin de plusieurs outils. Citons à titre d'exemple l'outil à dresser à droite. L'outil à fileter, l'outil à tronçonner.

Lors de la réalisation du programme, il vous faut connaître les positions de chacun des outils les uns par rapport aux autres, et ce dans les sens X et Z.

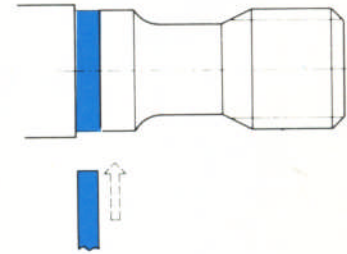
1. Outil à dresser à droite



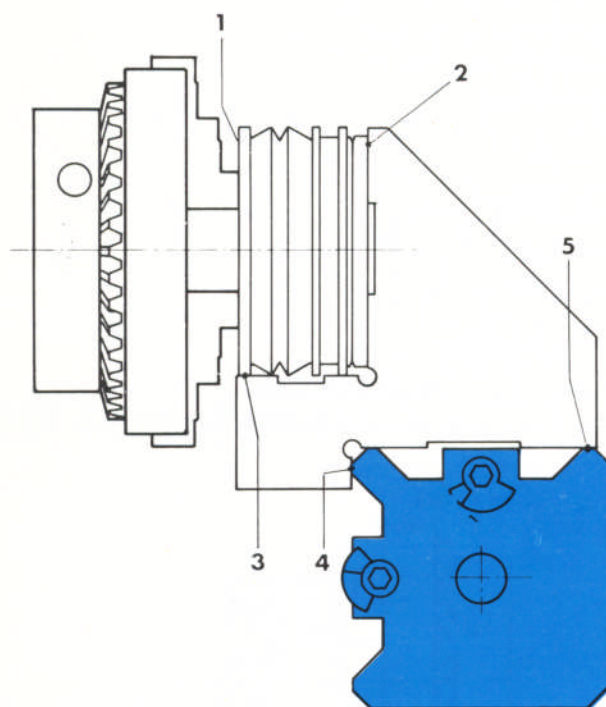
2. Outil à fileter



3. Outil à tronçonner



Opération



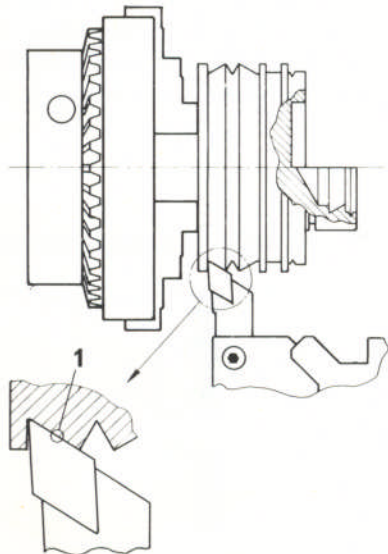
- Positionner tous les outils dans chaque porte-outil à hauteur de pointe.
- Serrer le cylindre de réglage dans le mandrin de tournage à trois mors. Veillez à ce que la surface plane du cylindre de réglage (1) porte bien sur les mors du mandrin.
- Positionnement du corps du porte-outil:
 - Desserrer la vis de blocage du corps de porte-outil.
 - Tenir le calibre en position horizontale sur le cylindre de réglage; les points 2 et 3 doivent porter.
 - Déplacer en manuel les chariots longitudinal et transversal jusqu'à ce que le corps du porte outil soit positionné à proximité des points 4 et 5.
 - Serrer manuellement le corps du porte-outil sur le calibre de réglage et bloquer ensuite.
- Remettre sur zéro l'affichage des valeurs en X et Z sur le panneau.

Positionnement des outils de tournage

1. Courses de déplacement Outil à dresser à droite (TO1)

X = 0 mm

Z = 0 mm



1. Outil à dresser à droite

- Desserrer les vis de blocage du porte-outil
- Reculer l'outil
- Bloquer le porte-outil sur le corps de la tourelle.
- Avancer l'outil à dresser à droite dans la rainure et positionner de telle sorte que la plaquette en alliage dur porte bien sur la face 1.
- Bloquer l'outil à dresser à droite dans cette position et retirer le porte-outil.

Remarque:

Il conviendra de pousser légèrement l'outil de tournage et de positionner ensuite.

Les autres outils de tournage seront pré-réglés de la même manière que l'outil à dresser à droite.

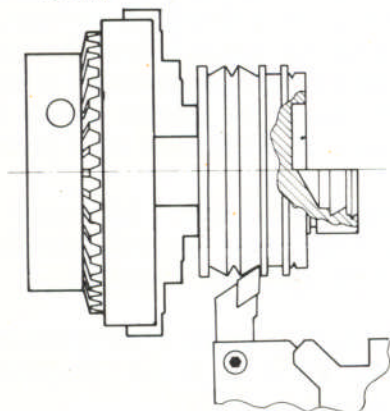
La position de la tourelle demeure inchangée lors du réglage de l'outil à dresser à droite, de l'outil à dresser à gauche et de l'outil neutre. Pour les outils de tournage restants il faudra modifier la position du chariot.

Le point de départ des cotes est la position occupée par le porte-outil que vous avez fixée avec le gabarit de réglage.

2. Courses de déplacement Outil à dresser à gauche (TO2)

X = 0 mm

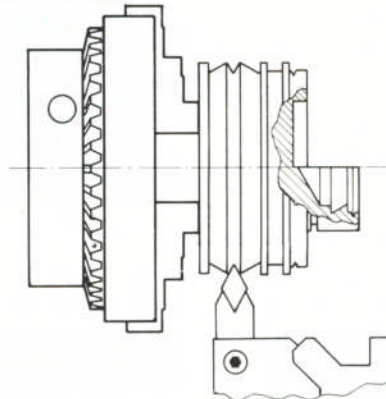
Z = 0 mm



3. Courses de déplacement Outil à dresser neutre (outil couteau) – TO3

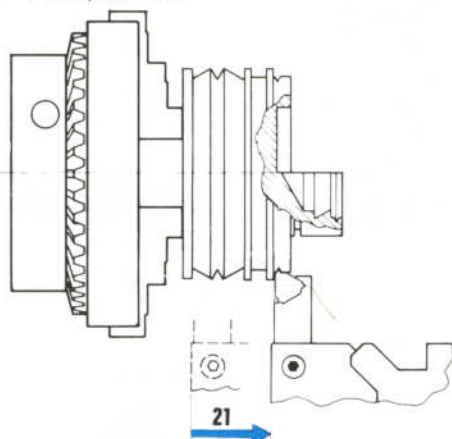
X = 0 mm

Z = 0 mm



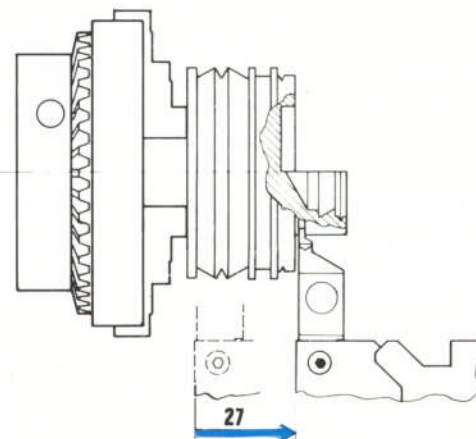
4. Courses de déplacement Outil à fileter pour filetages extérieurs (TO4)

$X = 0 \text{ mm}$
 $Z = + 21,00 \text{ mm}$



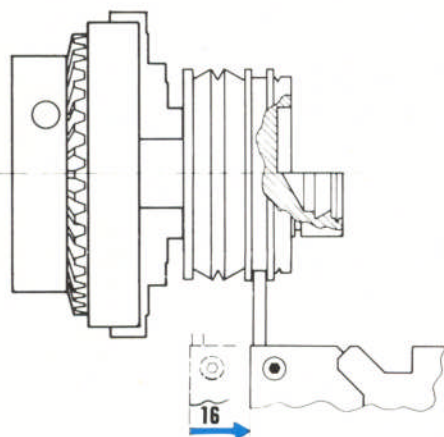
5. Courses de déplacement Outil à saigner (TO5)

$X = 0 \text{ mm}$
 $Z = + 27,00 \text{ mm}$



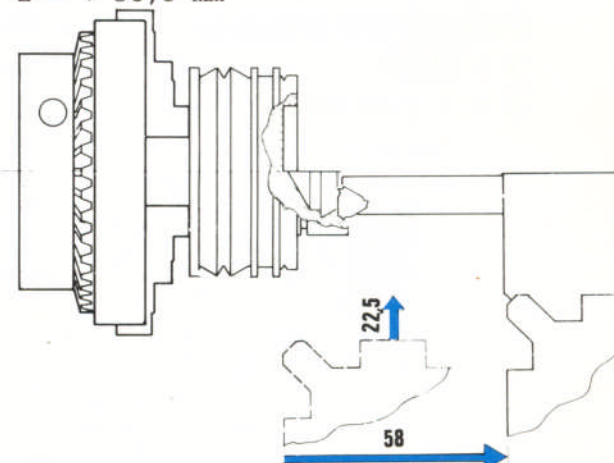
6. Courses de déplacement de tronçonnage (TO6)

$X = 0 \text{ mm}$
 $Z = 16,00 \text{ mm}$



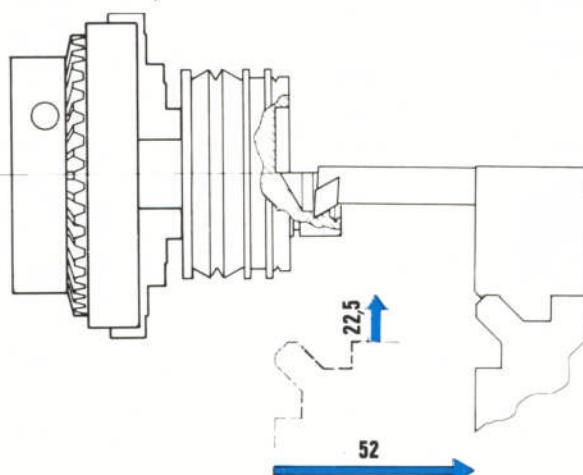
7. Courses de déplacement Outil à fileter pour filets intérieurs (TO7)

$X = - 22,5 \text{ mm}$
 $Z = + 58,0 \text{ mm}$



8. Courses de déplacement Barre d'alésage (TO8)

$X = - 22,5 \text{ mm}$
 $Z = + 52,0 \text{ mm}$



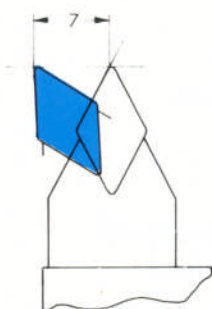
**Positions des pointes d'outils de tournage
les uns par rapport aux autres, lorsque
la position de la tourelle demeure inchangée:**

Vous devrez tenir compte de ces positions lors de la réalisation du programme. Le point de référence sera la position désignée par l'outil à dresser à droite.

Outil couteau

X = 0 mm

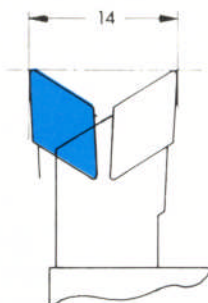
Z = +7,00 mm



Outil à dresser à gauche

X = 0 mm

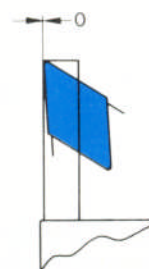
Z = + 14,00 mm



Lame de tronçonnage

X = 0

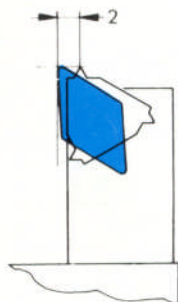
Z = 0



Outil à fileter extérieur

X = 0 mm

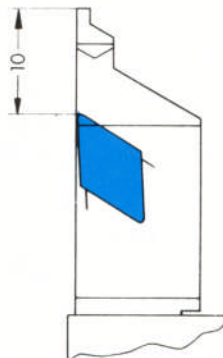
Z = + 2,00 mm



Outil à saigner

x= - 10,00 mm

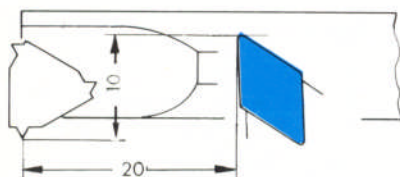
Z = 0



Outil à fileter intérieur

X = + 10,00 mm

Z = - 20,00 mm



Outil à aléser

X = + 10,00 mm

Z = - 20,00 mm

