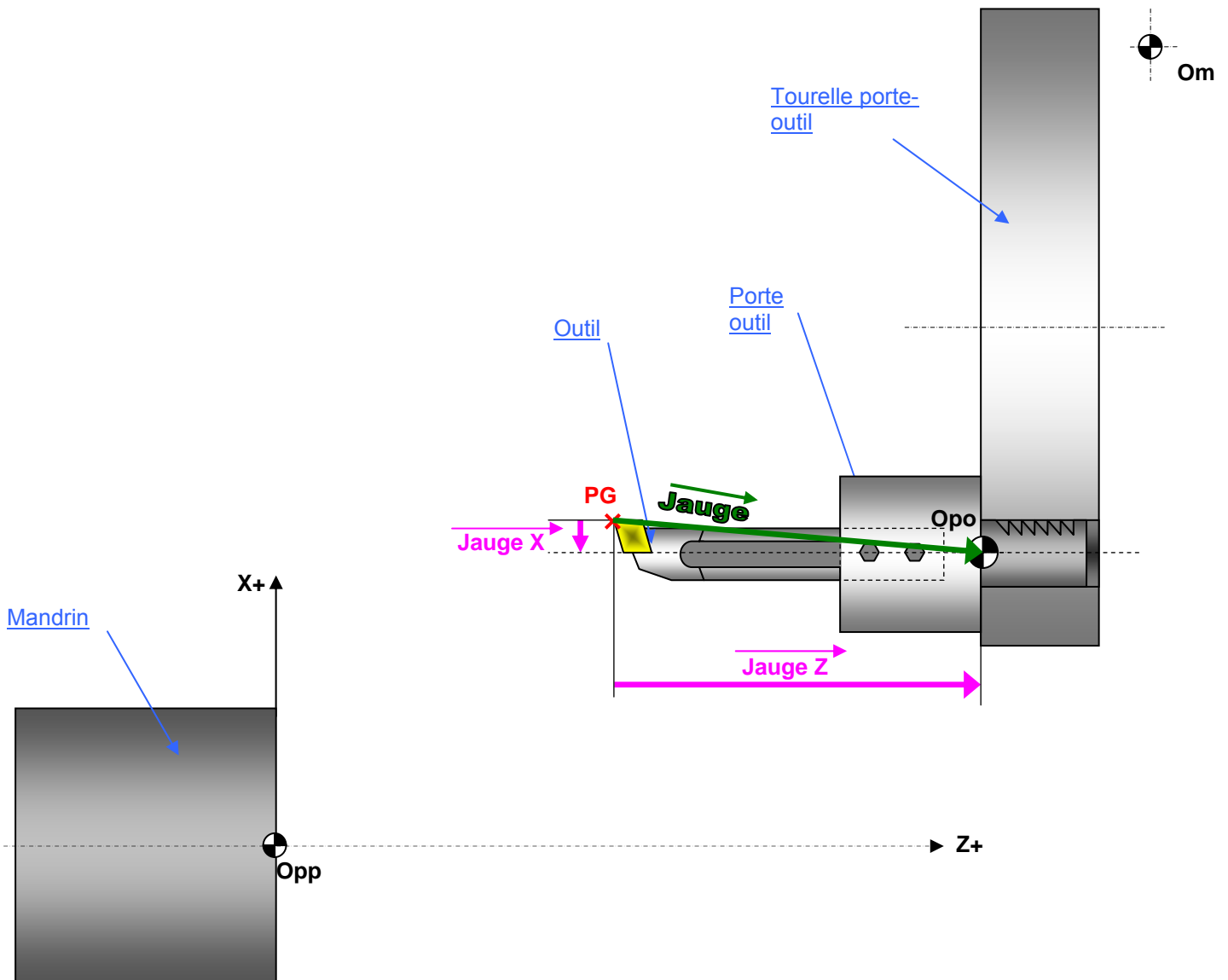


Jauges et cadrans

1 - SCHEMA DE L'ASSEMBLÉ :



$$\overrightarrow{\text{Jaugé}} = \overrightarrow{\text{PG}} + \overrightarrow{\text{Opo}}$$

En tournage, les paramètres machines correspondant aux dimensions de l'assemblé sont :

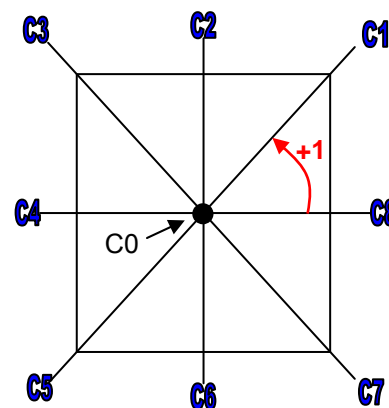
- Z : La longueur de l'outil
- X : Le "rayon" de l'outil
- R : Le rayon de bec de l'outil (r_ϵ)
- C : La position de l'outil (Cadrans)

Pour les outils d'intérieurs comme celui représenté (page 1 sur 2), le cadran est C7.

Attention : Pour les outils d'intérieurs et seulement pour les outils d'intérieurs, la jauge en X est négative ! On obtient toujours des valeurs positives sur le banc de mesure, c'est à vous de penser au signe de la jauge !

2 - LES CADRANS :

Le cadran permet d'indiquer la position de l'outil par rapport aux usinages à réaliser. Il se représente comme suit. Les numéros C0 à C8 sont repérés dans le sens trigonométrique.

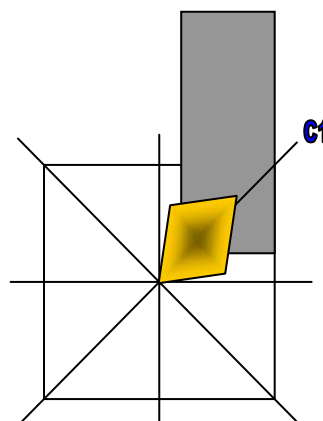


EXEMPLES :

Pour un outil d'extérieur :

Pour un outil d'extérieur sur un des tours de l'atelier (mandrin à gauche et tourelle porte outil en haut à droite).

Le cadran utilisé sera C1.



Pour un outil d'intérieur :

Le cadran est donc C7.

