

508MT Fanuc 31i		No :	169
Calcul du point de pivotement de l'axe B Version 1.9		Nom :	E.Philippe
CNC - Fanuc 31i (G80x)		Date :	02.12.2024

Les cases de couleur grise sont à introduires		Rayon boule : Introduire le rayon exact	9.990
Valeur mesurée en X	164.784	Valeur mesurée en Z	165.511
Longueur de l'outil sphère	95.411	Longueur de l'outil au centre de la sphère	85.421

Mesure en X à B0 et B90

Mesure en Z à B0 et B90

Les cases de couleurs jaune sont à relever	
Valeur X du point de pivotement	-0.363
Valeur Z du point de pivotement	-79.727

Position du comparateur au centre de la sphère		Longueur d'outil dans H32	85.421
Position de l'axe Z à B0 depuis OM		Valeur pour G58 Z	
Position de l'axe X depuis OM		Position de l'axe Y depuis OM	

Correction après contrôle avec la boule			
Erreur sur le comparateur en horizontal		Erreur sur le comparateur en vertical	
Valeur X du point de pivotement	-0.363	Valeur Z du point de pivotement	-79.727

Mettre les comparateurs à zéro dans cette position

Relever les erreurs sur les comparateurs

Correction durant l'usinage de la pièce TEST		Dimension de la câle de contrôle	70.000
Position de l'axe Z à la hauteur de la câle	70.000	Correction à introduire dans la long. d'outil	0.000
Dimension mesurée de la cote Z (16.4mm)	16.400	Correction du rayon d'outil	0.000
Dimension mesurée de la cote Y (18.4mm)	18.400	Correction à introduire dans le G54 Y	0.000
Dimension mesurée de la cote W (8.2mm)	8.200	Correction à introduire dans le G54 Z	0.000
Centre diviseur G54 Y après correction		Centre diviseur G54 Z après correction	

Correction après usinage de la pièce TEST		!! La machine sélectionnée a un diviseur HORIZONTAL !!	
Dimension mesurée de la cote X (5mm)	5.000	Dimension mesurée de la cote Z (16mm)	16.000
Valeur X du point de pivotement	-0.363	Valeur Z du point de pivotement	-79.727
Mémo de la correction des pièces usinées X	0.000	Mémo de la correction des pièces usinées Z	0.000

X = 5 mm

Y = 18 mm

Z = 16 mm

W = 8 mm

Mesurer la pièce et introduire les valeurs ci-dessus seulement si les cotes W (8mm) et Y (18mm) sont correctes

RESET des valeurs pour usinage pièce suivante

Sauver la page des valeurs à l'emplacement suivant :	d:\
--	-----