

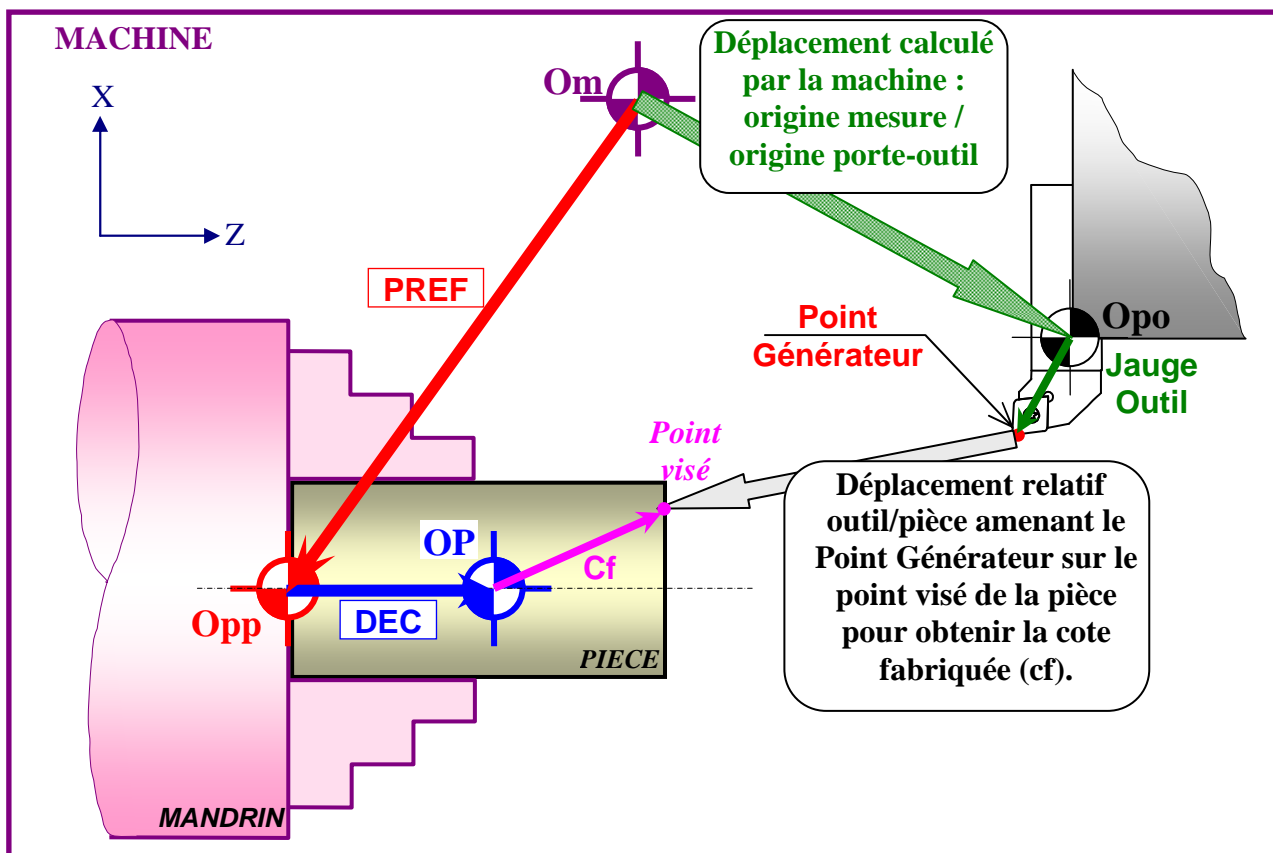
RAPPEL : LA CHAÎNE VECTORIELLE

CI.07

T BEP MPMI

1/ LE TOURNAGE

La chaîne vectorielle permettant de situer la position du **point générateur (Pg)** de l'outil par rapport à l'**origine programme (OP)**, se décompose de la façon suivante:

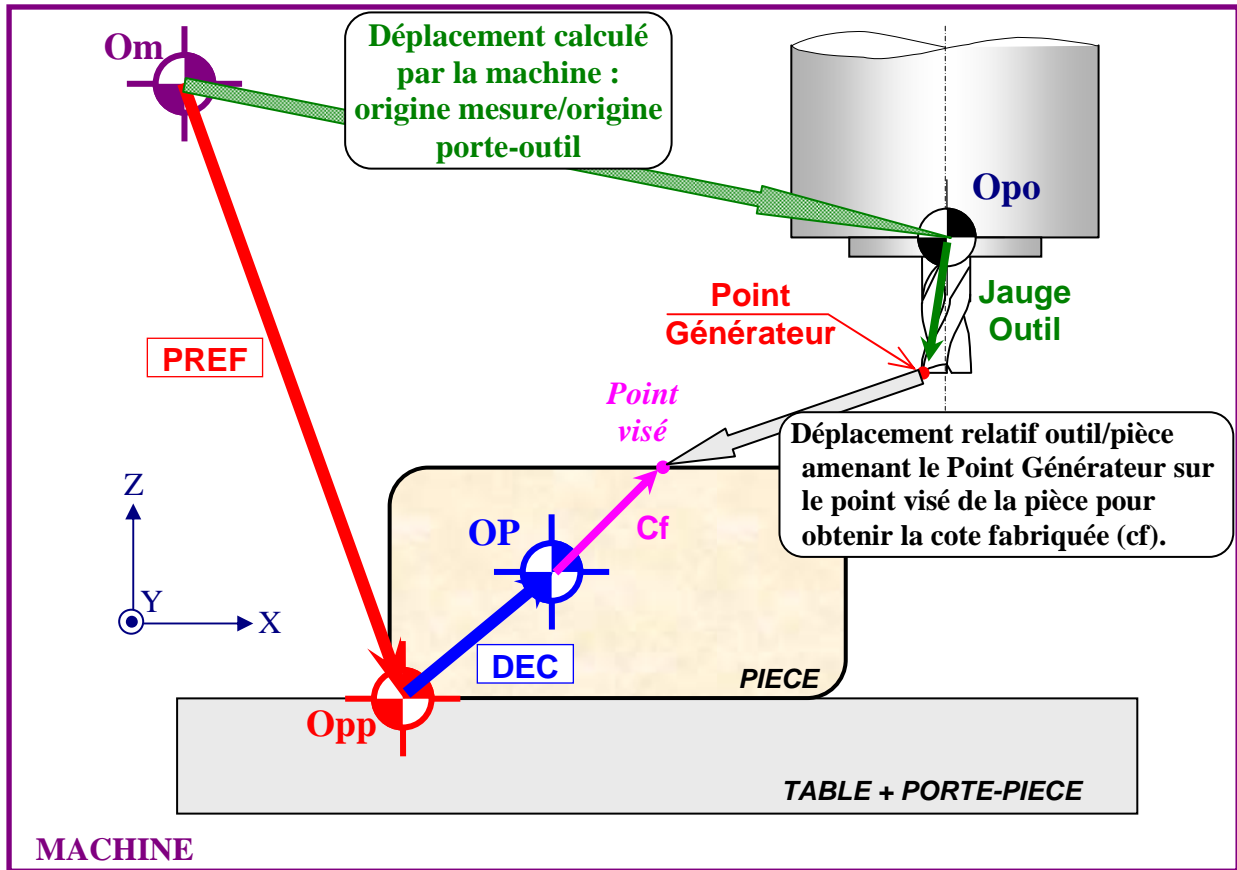


Le positionnement de l'origine programme OP par rapport à O_m en tournage, présente l'avantage de se gérer en **2 dimensions, en X et en Z**, contrairement au fraisage (en 3 dimensions: X, Y, Z). Il est nécessaire de déterminer la valeur des $PREF$ et des DEC sur chaque axe.

A partir de ces données, le calculateur détermine et commande une trajectoire qui amène le point générateur sur le point visé du programme. Cela correspond à une variation dans le temps de la position de l'origine porte-outil par rapport à l'origine mesure.

2/ LE FRAISAGE

La chaîne vectorielle permettant de situer la position du **point générateur (Pg)** de l'outil par rapport à l'**origine programme (OP)**, se décompose de la façon suivante:



Il est donc nécessaire de positionner dans l'espace (sur X, Y et Z), l'origine programme par rapport à Om , lors de la **première mise en position d'un lot de pièce**, en déterminant la valeur des **PREF** et des **DEC** sur chaque axe.

A partir de ces données, le calculateur détermine et commande une trajectoire qui amène le point générateur sur le point visé du programme. Cela correspond à une variation dans le temps de la position de l'origine porte-outil par rapport à l'origine mesure.