

1 - Définition :

Les correcteurs dynamiques correspondent à des valeurs ou attribuées à certains par (Page correcteur dynamique de la MOCN).

Ces valeurs sont appelées :

2 - Rôle des correcteurs dynamiques:

Ces valeurs positives ou négatives décalent par rapport à la , sans modifier la valeur des mesurées au banc de pré réglage, et introduites en page jauges outils de la MOCN. Les correcteurs dynamiques s'ajoutent aux et les modifient virtuellement afin que le calculateur de la MOCN puisse redéfinir les



Nouvelle valeur pour le calculateur = +

Exemple :

Jauge outil de l'outil n°3 : X 59.333 Z 49.716.

Correction dynamique outil n°3 : X-0.3 Z0.3.

Nouvelle valeur en X pour le calculateur :

Nouvelle valeur en Z pour le calculateur :

Remarque :

L'utilisation de ces correcteurs dynamiques permet également de laisser des sur le de la pièce, suivant un ou plusieurs axes, pour le ou de corriger les après usinage.

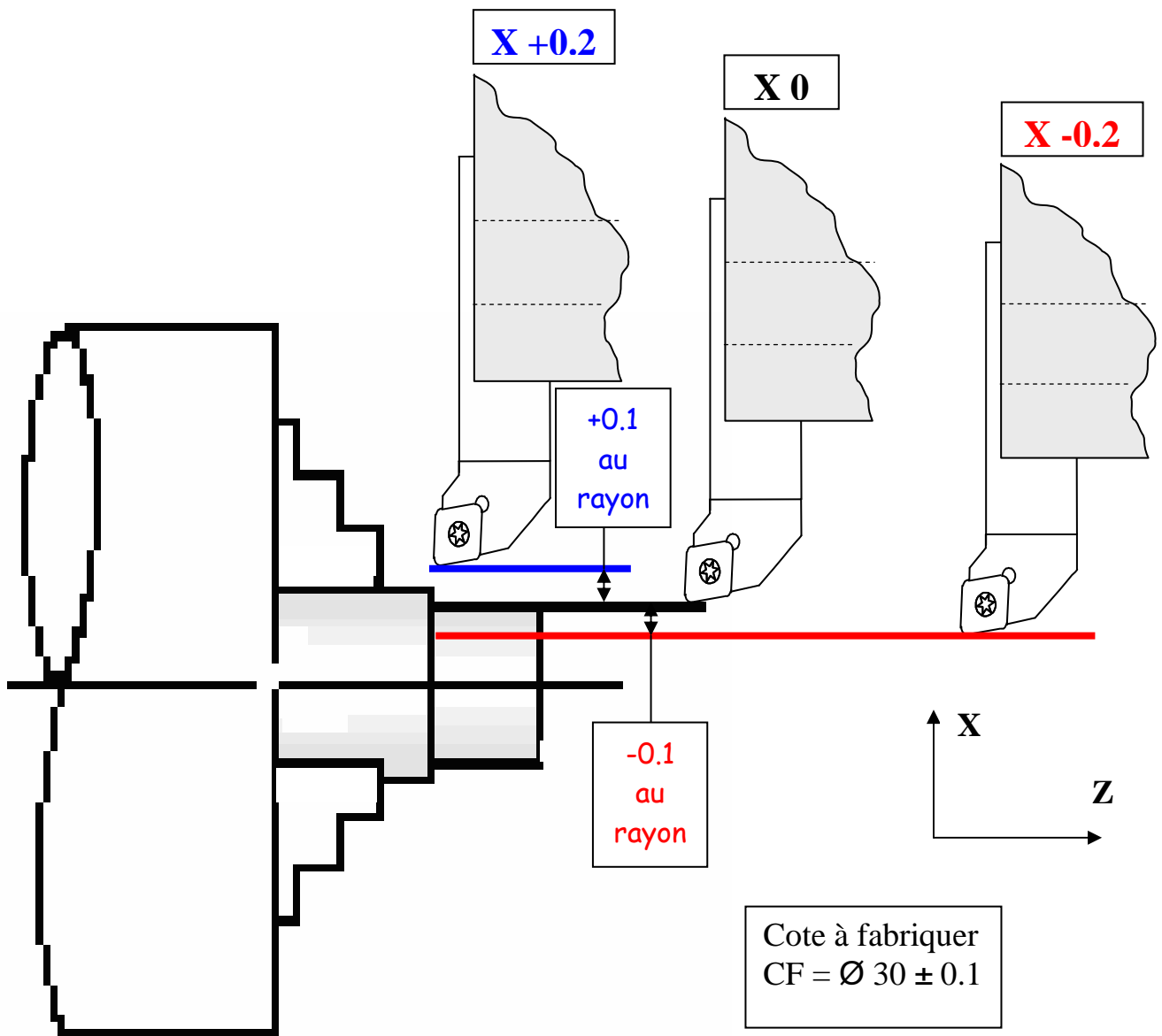
Après l'introduction manuelle des dans la MOCN (page jauges outils), les corrections dynamiques seront mises automatiquement

3 - Principe d'utilisation sur l'axe X :

Les corrections dynamiques sont réalisées suivant les axes X et/ou Z.

- La correction en X+ décale l'outil dans le sens
- La correction en X- décale l'outil dans le sens

a) Application : usinage d'un profil extérieur avec un correcteur dynamique en X.



Exemple :

Avec une correction dynamique de $X+0.2$, on réalise un diamètre de

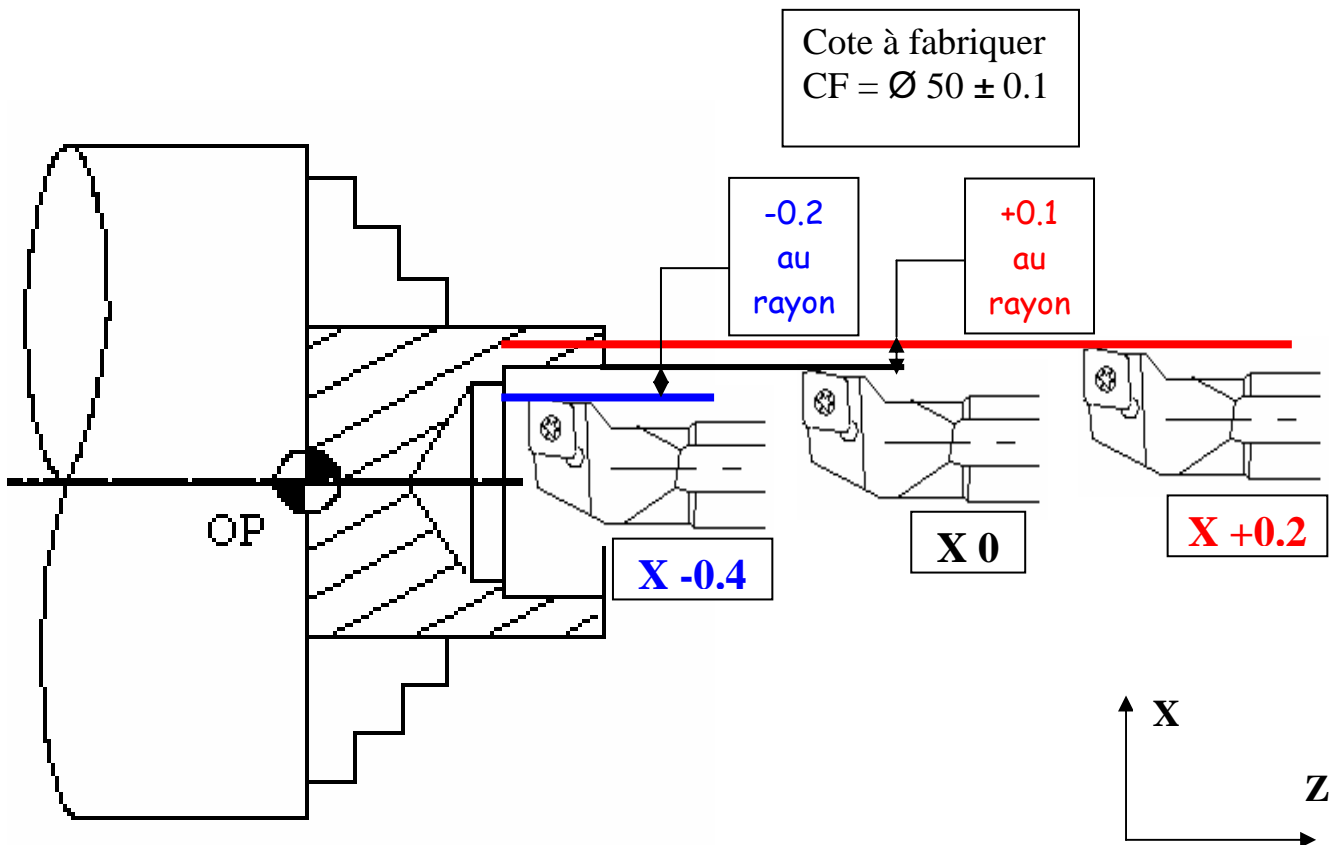
Avec une correction dynamique de $X0$, on réalise un diamètre de

Avec une correction dynamique de $X-0.2$, on réalise un diamètre de

Formule :

Cote fabriquée = +

b) **Application** : usinage d'un profil intérieur avec un correcteur dynamique en X.



Exemple :

Avec une correction dynamique de $X+0.2$, on réalise un diamètre de

Avec une correction dynamique de $X0$, on réalise un diamètre de

Avec une correction dynamique de $X-0.4$, on réalise un diamètre de

Attention :

Pour les 2 cas, en extérieur ou en intérieur, si une correction dynamique est :

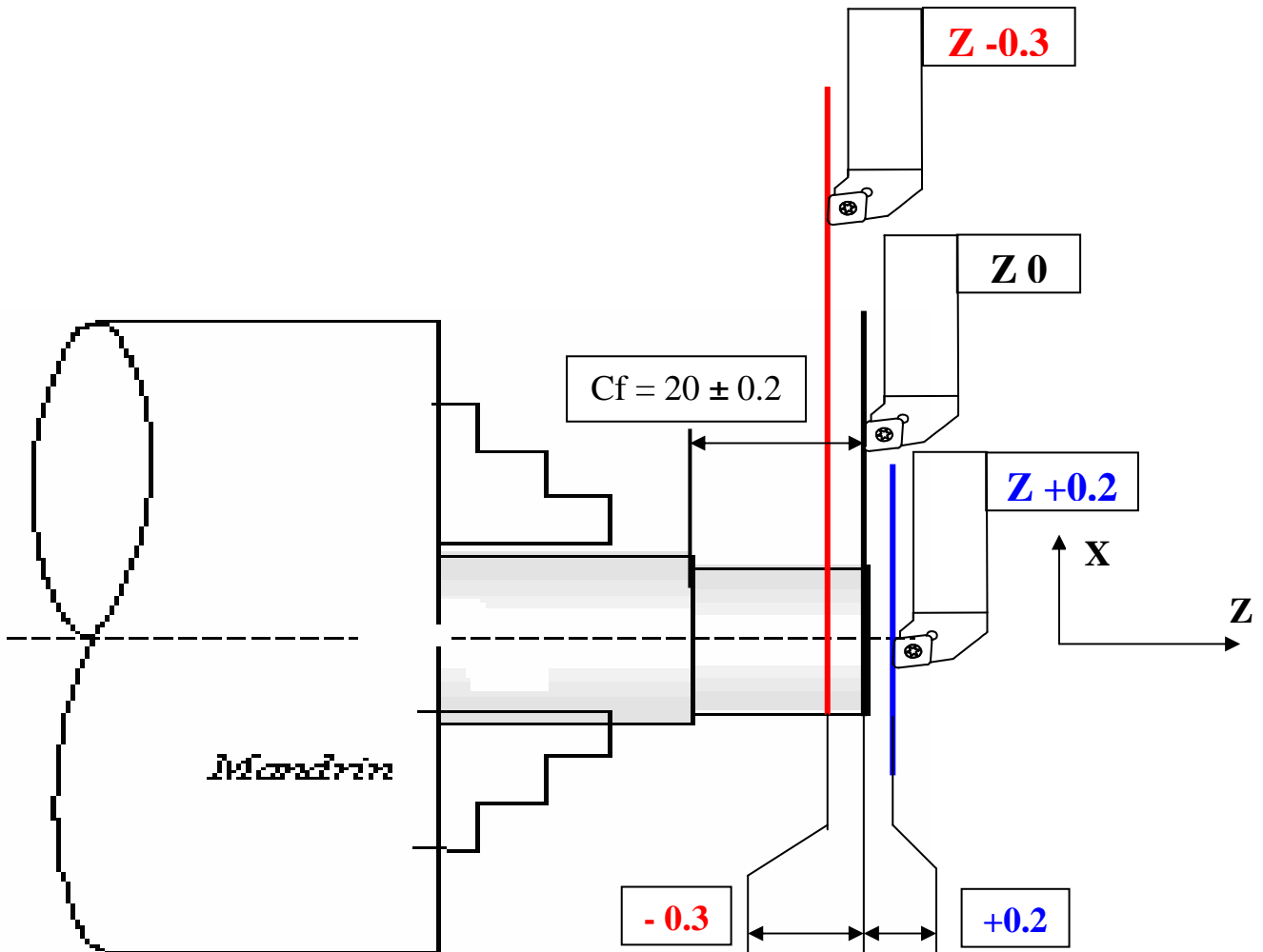
- Positive, elle la cote fabriquée.
- Négative, elle la cote fabriquée.

4 - Principe d'utilisation sur axe Z :

Les corrections dynamiques sont réalisées suivant les axes X et/ou Z.

- La correction en Z+ décale l'outil dans le sens
- La correction en Z- décale l'outil dans le sens

a) Application : usinage d'un profil extérieur avec un correcteur dynamique en Z



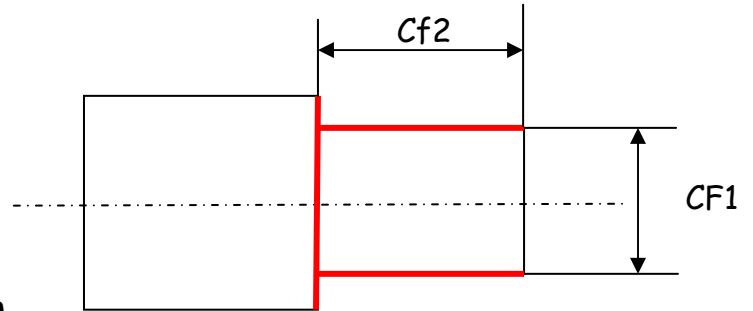
Exemple : On usine simplement la face avant de la pièce

Avec une correction dynamique de Z+0.2, on réalise une longueur de

Avec une correction dynamique de Z0, on réalise une longueur de

Avec une correction dynamique de Z-0.3, on réalise une longueur de

5 - Applications :



✓ Exemple n°1 :

$Cf1 = \varnothing 25 \pm 0.05$; $Cf \text{ mesurée} = 25.52\text{mm}$

Cf1	Cote nominale	Cote mini	Cote maxi	Cote moyenne	Pièce bonne	Pièce à retoucher	Pièce mauvaise
$\varnothing 25 \pm 0.05$							

- Calculer la différence entre la cote moyenne (CF1) et la cote mesurée :

..... ———> Valeur à introduire dans la MOCN

✓ Exemple n°2 :

$Cf1 = 25 \pm 0.05$; $Cf \text{ mesurée} = 24.78\text{mm}$

Cf1	Cote nominale	Cote mini	Cote maxi	Cote moyenne	Pièce bonne	Pièce à retoucher	Pièce mauvaise
$\varnothing 25 \pm 0.05$							

- Calculer la différence entre la cote moyenne (CF1) et la cote mesurée :

..... ———> Valeur à introduire dans la MOCN

✓ Exemple n°3 :

$Cf2 = 32^{+0.1}$; $Cf \text{ mesurée} = 32.35\text{mm}$

Cf2	Cote nominale	Cote mini	Cote maxi	Cote moyenne	Pièce bonne	Pièce à retoucher	Pièce mauvaise
$32^{+0.1}$							

- Calculer la différence entre la cote mesurée et la cote moyenne (CF2) :

..... → Valeur à introduire dans la MOCN

✓ **Exemple n°4 :**

$Cf2 = 32^{+0,1}$; **Cf mesurée = 31.9mm**

Cf2	Cote nominale	Cote mini	Cote maxi	Cote moyenne	Pièce bonne	Pièce à retoucher	Pièce mauvaise
32+0,1							

- Calculer la différence entre la cote mesurée et la cote moyenne (CF2) :

..... → Valeur à introduire dans la MOCN

6 - Méthode de calcul :

Correction dynamique = - (sur l'axe X)

Correction dynamique = - (sur l'axe Z)

7 - Procédure pour affiner une correction dynamique:

- ① Repérer la et calculer la
- ② Usiner la pièce avec un
- ③
- ④ Calculer la pour obtenir la cote demandée.
- ⑤ cette valeur dans la MOCN.

Nota : Si le correcteur dynamique à introduire est supérieur à 1mm, il faut le décomposer en une somme et l'introduire en plusieurs fois.

Exemple : correction de 1.2mm = 0.7 + 0.5 (mm).