



DEFINITION DES ORIGINES EN CN


1°/ L'ORIGINE MESURE :

- . Elle constitue le référentiel, le « zéro » de tous les déplacements gérés par la MOCN. C'est l'origine du système de coordonnées.
- . Elle est notée Om.
- . Elle est représentée par : 
- . La procédure permettant d'obtenir cette origine est la POM (prise d'origine mesure).
- . La POM est à réaliser à chaque mise sous tension de la machine.


2°/ L'ORIGINE PORTE-PIECE :

- . Elle constitue le point de référence défini par l'origine du référentiel de mise en position du porte-pièce sur la machine. Elle se situe à l'intersection des surfaces de mise en position du porte-pièce et de la machine.
- . Elle est notée Opp.
- . Elle est représentée par : 
- . La procédure permettant d'obtenir cette origine est la PREF (prise de référence).

3°/ L'ORIGINE PIECE :

- . Elle constitue le point de référence défini par l'origine du référentiel de mise en position de la pièce sur le porte-pièce. Elle se situe à l'intersection des surfaces de mise en position de la pièce et du porte-pièce.
- . Elle est notée Op.
- . Elle est représentée par : 
- . Le décalage entre l'origine pièce et l'origine porte-pièce constitue le décalage pièce et est noté DEC1.

4°/ L'ORIGINE PROGRAMME :

- . Elle se situe à l'origine du système de cotation des programmes.
- . Elle est notée OP.
- . Elle est représentée par : 
- . Le décalage entre l'origine programme et l'origine pièce constitue le décalage programme et est noté G59.

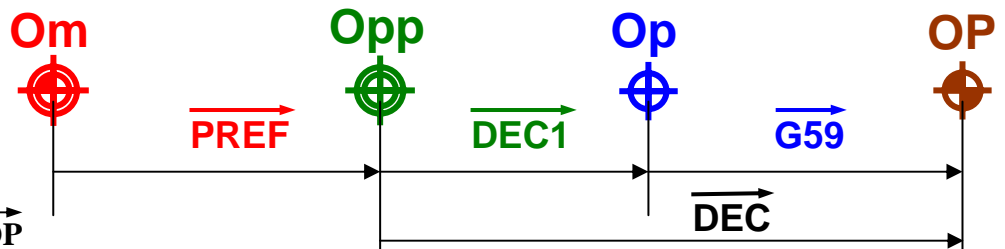
5°/ DEFINITION DES PREF, DEC1, G59, DEC :

$$\overrightarrow{PREF} = \overrightarrow{Om Opp}$$

$$\overrightarrow{DEC1} = \overrightarrow{Opp Op}$$






$$\overrightarrow{G59} = \overrightarrow{Op OP}$$

$$\overrightarrow{DEC} = \overrightarrow{DEC1} + \overrightarrow{G59} = \overrightarrow{Opp OP}$$



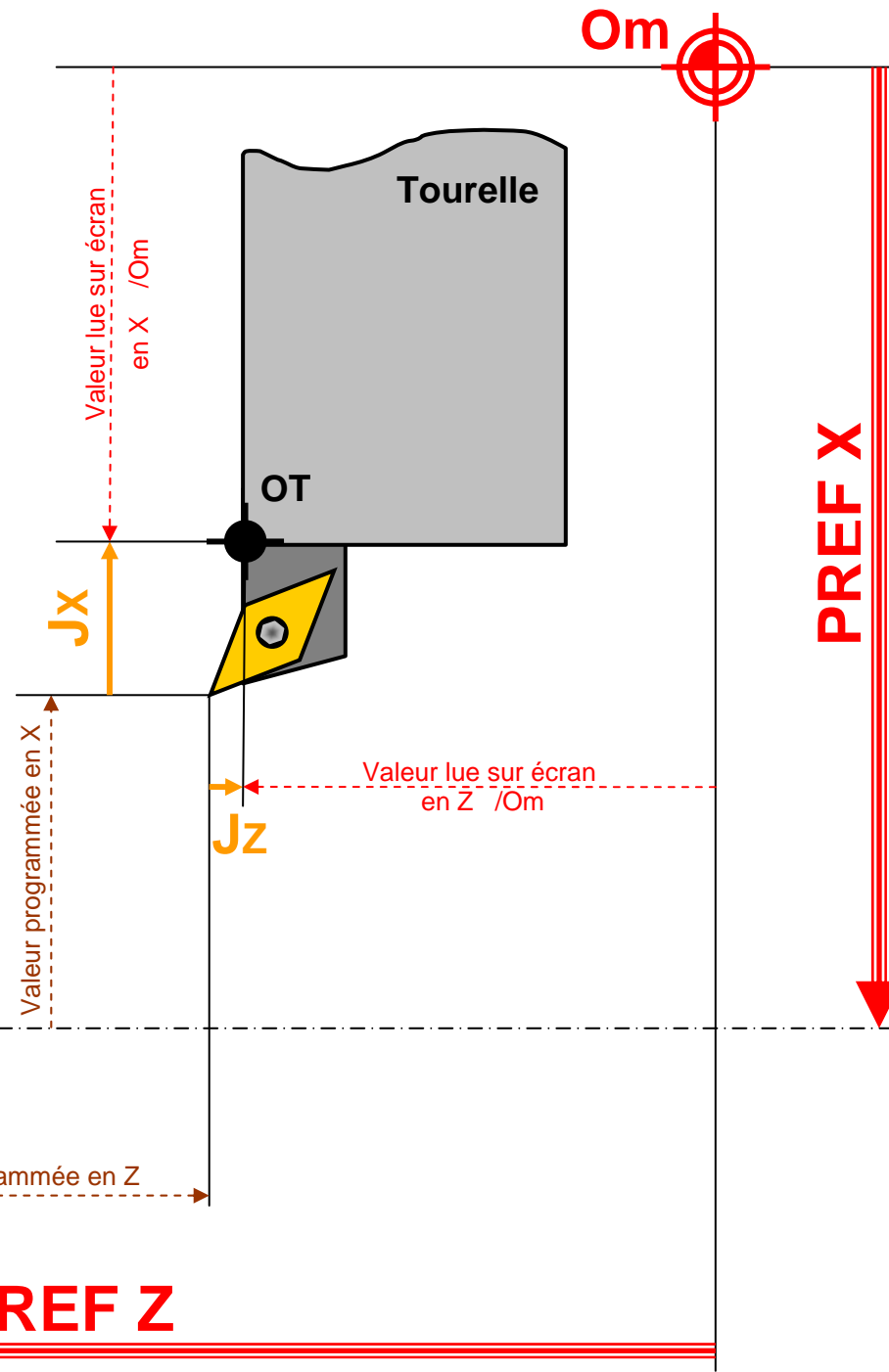
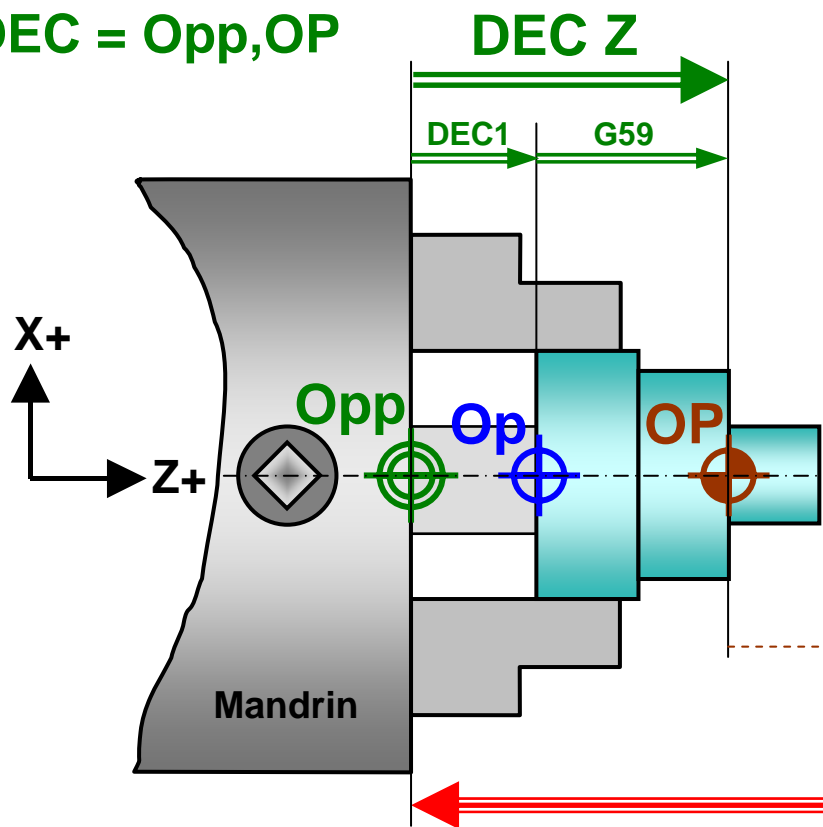
6°/ LES JAUGES OUTILS :

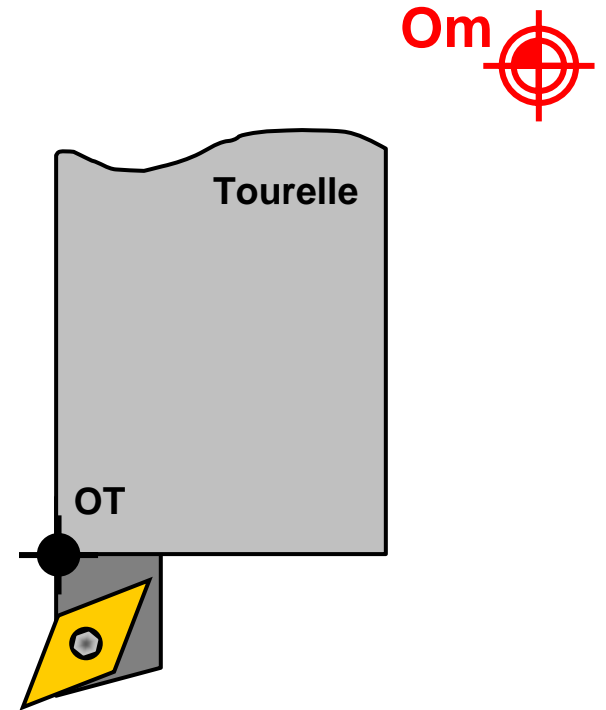
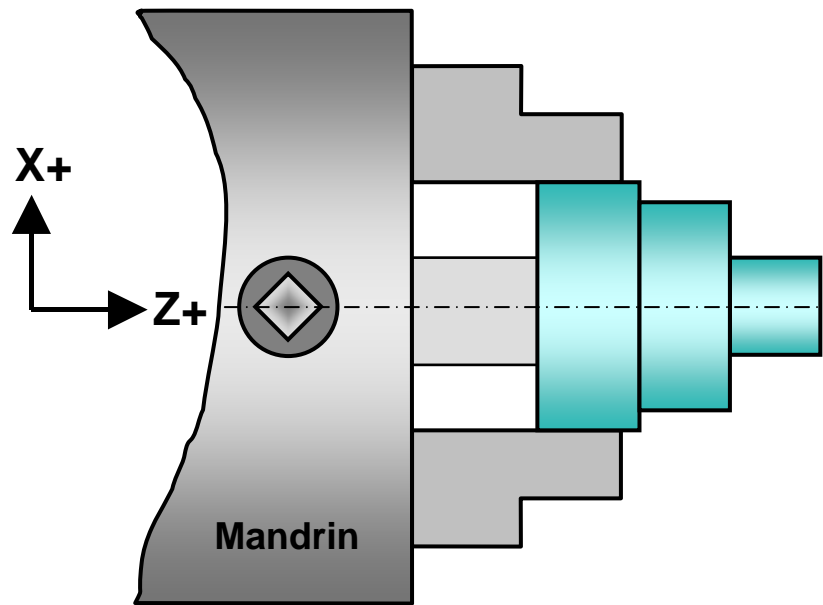
- . Les jauges outil (J_x, J_z pour le tournage et L,R pour le fraisage) permettent à la machine de connaître les dimensions de l'outil.




-  **Om : Origine mesure**
-  **Opp : Origine porte-pièce**
-  **Op : Origine pièce**
-  **OP : Origine Programme**
-  **OT : Origine Tourelle**

PREF = Om,Opp

DEC = Opp,OP

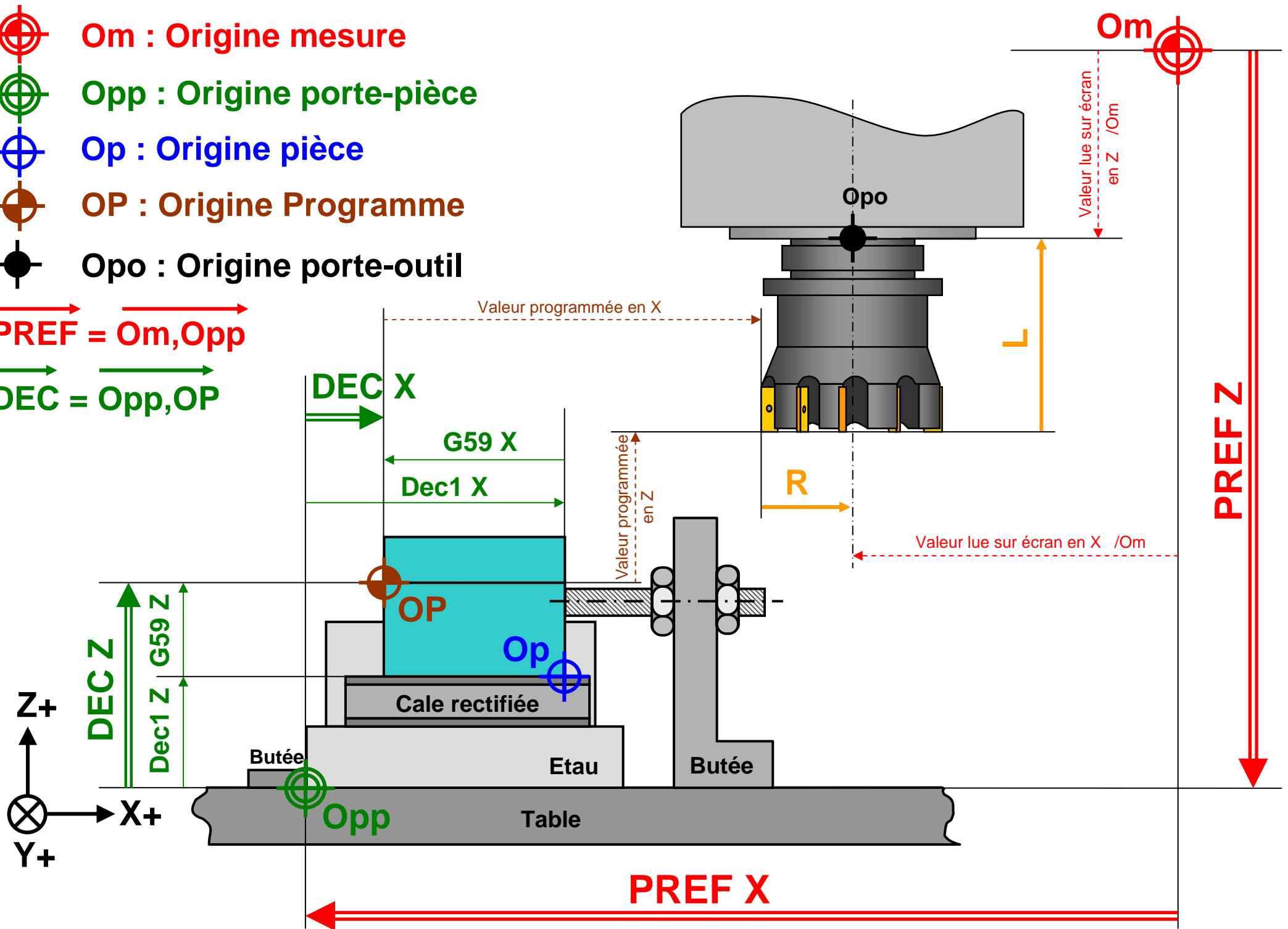










-  **Om : Origine mesure**
-  **Opp : Origine porte-pièce**
-  **Op : Origine pièce**
-  **OP : Origine Programme**
-  **Opo : Origine porte-outil**


PREF = Om,Opp

DEC = Opp,OP



-  **Om : Origine mesure**
-  **Opp : Origine porte-pièce**
-  **Op : Origine pièce**
-  **OP : Origine Programme**
-  **Opo : Origine porte-outil**

 **PREF = Om,Opp**

 **DEC = Opp,OP**

