

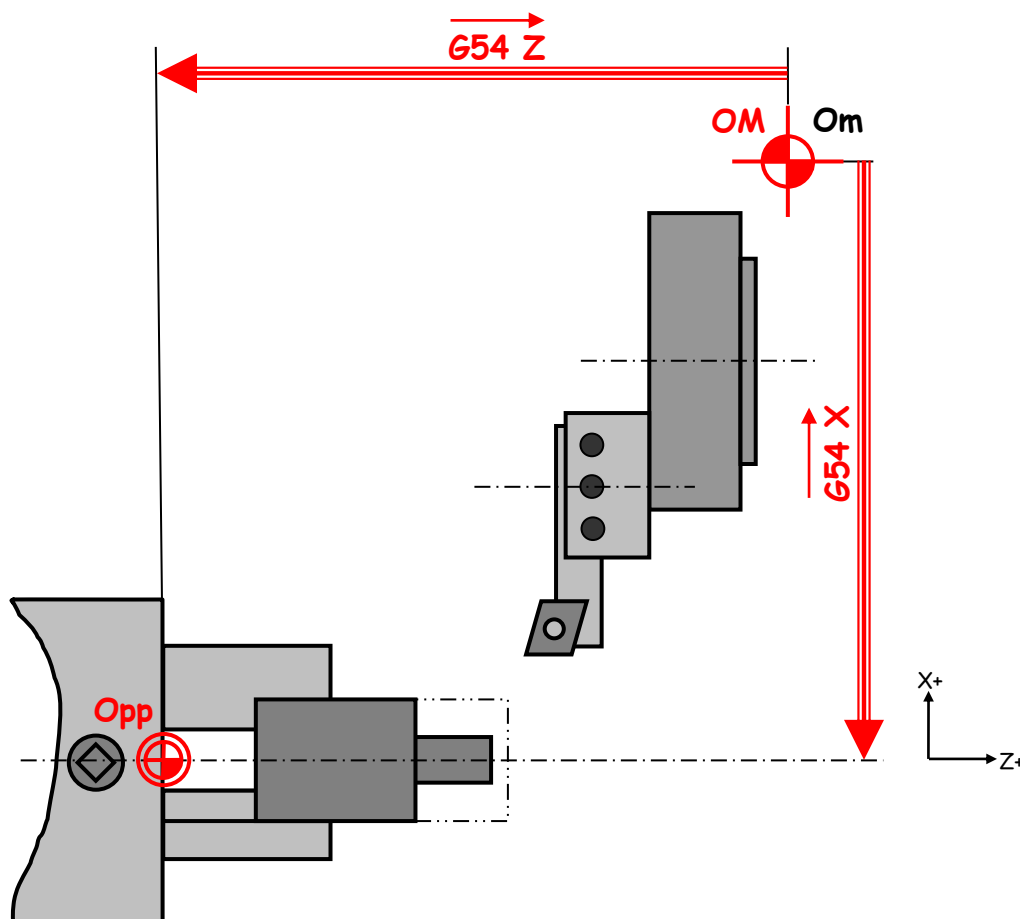
I - PRISES D'ORIGINE

Les prises d'origine correspondent à la distance suivant les différents axes entre l'origine mesure OM et l'origine porte-pièce Opp et est défini par la fonction $G54$ qui est activée dès la mise sous tension des machines et a pour valeurs les dernières rentrées.

L'origine mesure OM et l'origine machine Om sont généralement confondues.

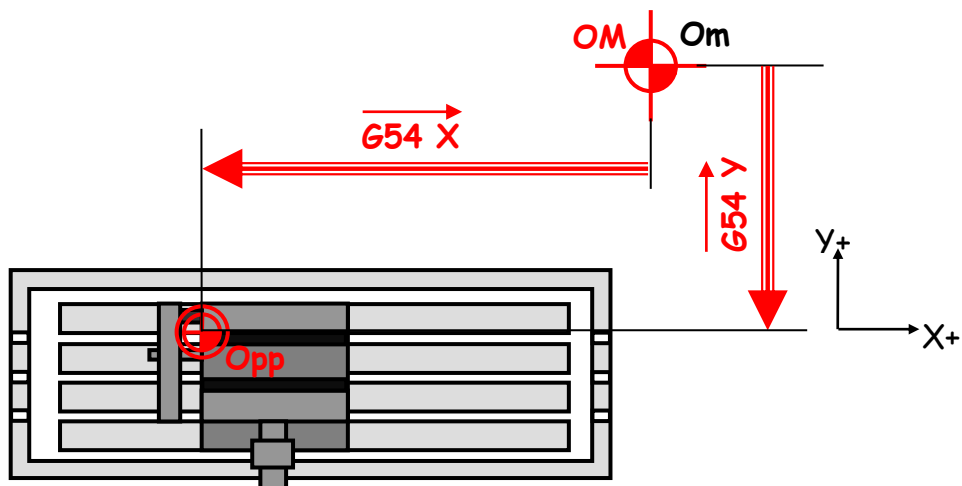
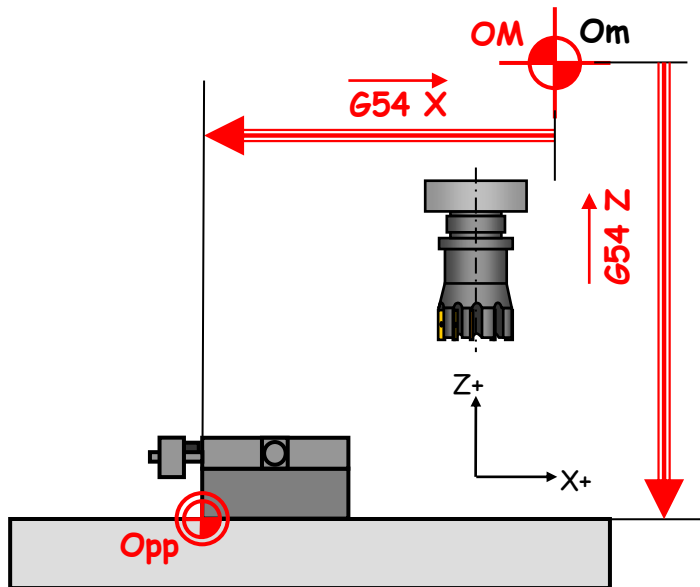
→ →
 $G54 = OM - Opp$

Cas du tournage :



OM : Origine Mesure
 Om : Origine machine
 Opp : Origine porte-pièce

Cas du fraisage :



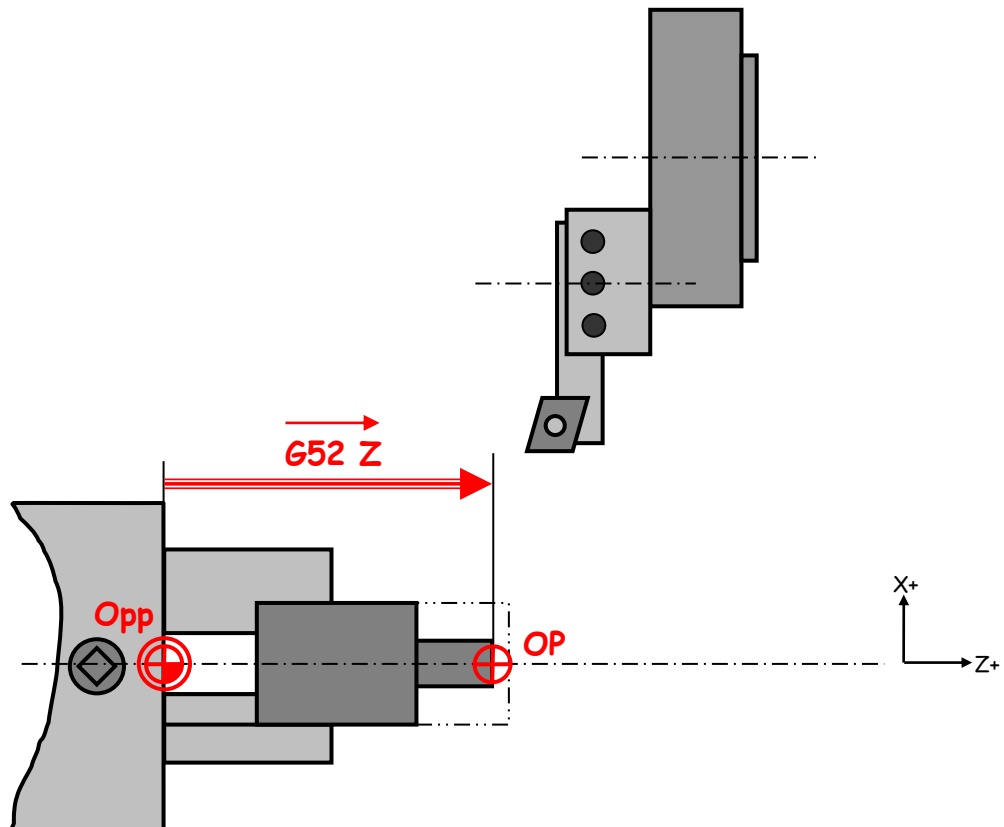
OM : Origine Mesure
O_m : Origine machine
Opp : Origine porte-pièce

II - DECALAGE D'ORIGINE

Le décalage d'origine correspond à la distance suivant chaque axe entre l'origine porte-pièce Opp et l'origine programme OP et est définie par la fonction G52.

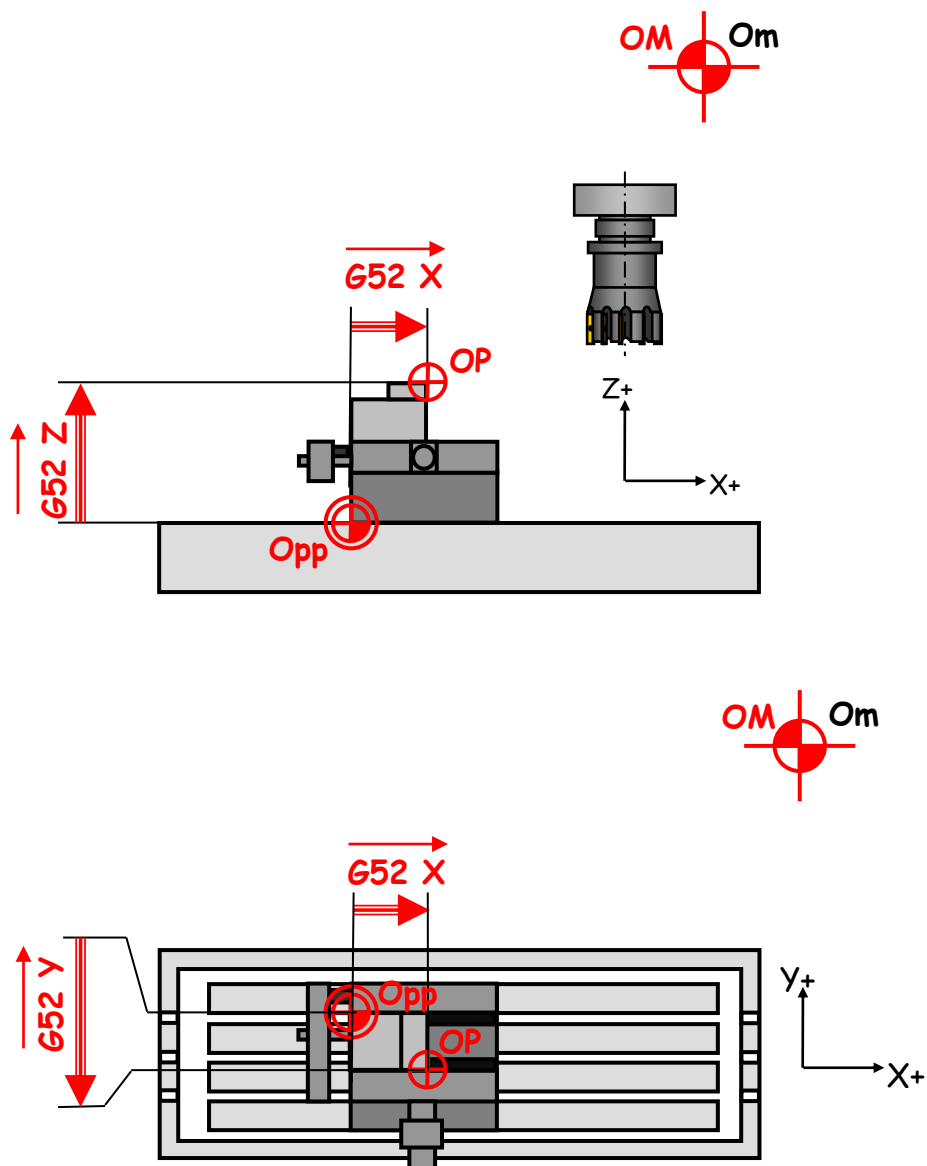
$$\overrightarrow{G52} = \overrightarrow{Opp OP}$$

Cas du tournage :



Opp : Origine porte-pièce
OP : Origine Programme

Cas du fraisage :



Opp : Origine porte-pièce
OP : Origine Programme