

I - INTRODUCTION

Les PREF et les DEC n'existent que sur les machines ayant le directeur de commande NUM. Toutes les machines de l'atelier sont concernées sauf le CU Haas et le tour Rosilio qui ne gèrent que des fonctions de G54 à G159 N20 permettant de réaliser toutes les origines que l'on désire.

II - LES PREF

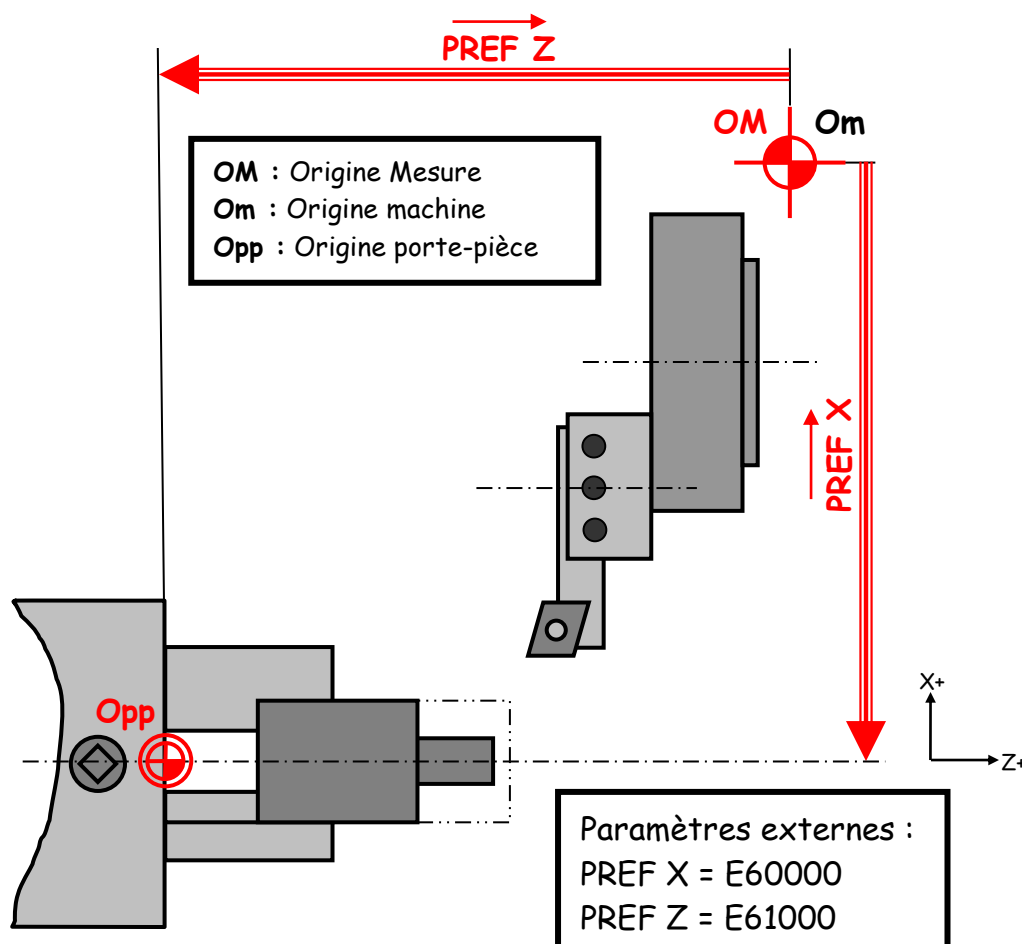
Les PREF (Prise de REFérence) correspondent à la distance suivant chaque axe entre l'Origine mesure OM (origine absolue de la mesure) et l'Origine porte-pièce Opp. Opp se situe sur un point fixe de la machine soit, dans le cas du tournage à l'intersection entre la face avant du mandrin et l'axe de la broche et dans le cas du fraisage à l'intersection entre 3 plans formés par le dessus de la table, la face avant du mors fixe et la face avant de la butée.

Les valeurs des PREF sont mémorisées dans la base de données de la machine.

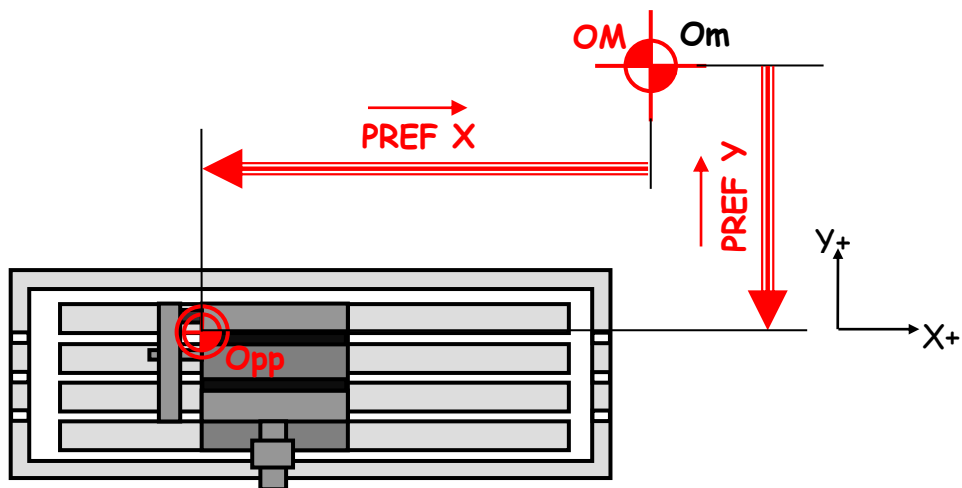
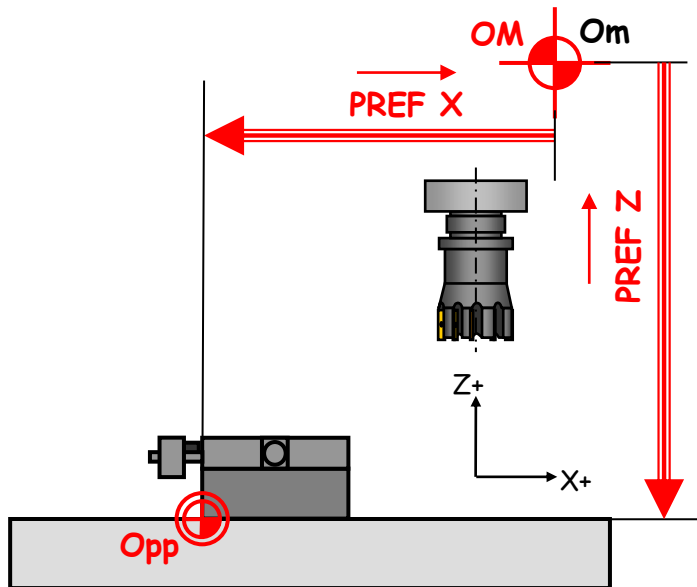
L'origine mesure OM et l'origine machine Om sont généralement confondues.

→ →
PREF = OM Opp

Cas du tournage :



Cas du fraisage :



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

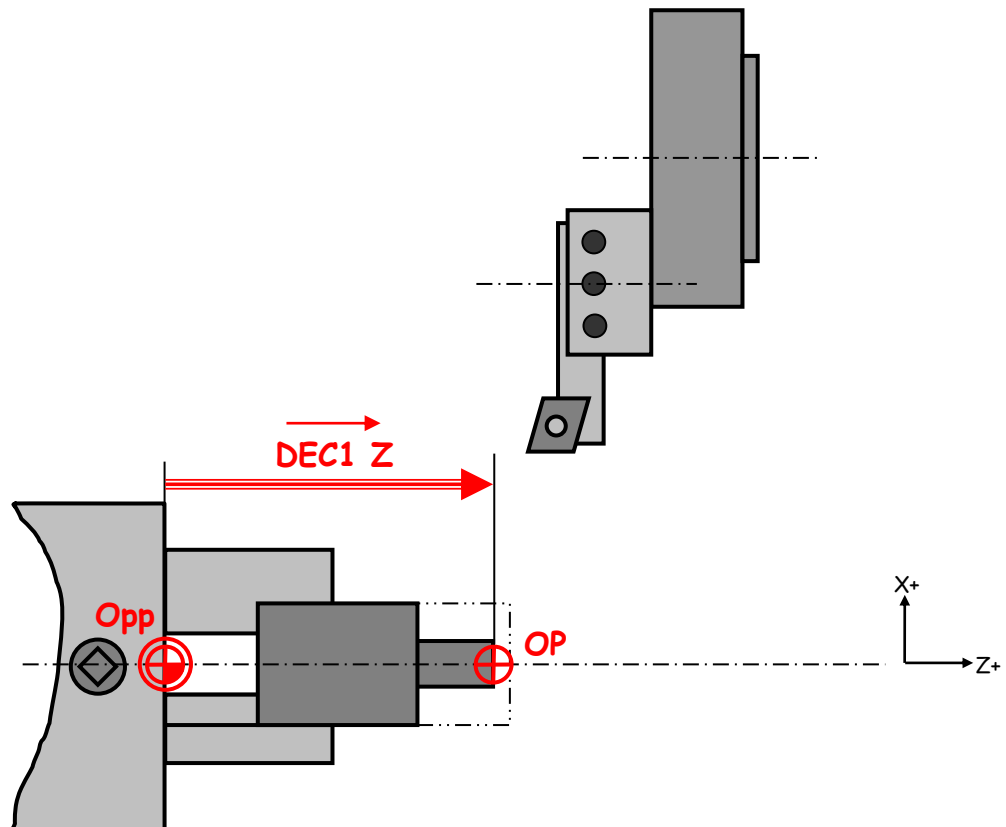
Paramètres externes :
PREF X = E60000
PREF Y = E61000
PREF Z = E62000

III - LES DEC

Les DEC1 (DECalages) correspondent à la distance suivant chaque axe entre l'Origine porte-pièce Opp et l'origine programme OP.

→ →
DEC1 = Opp OP

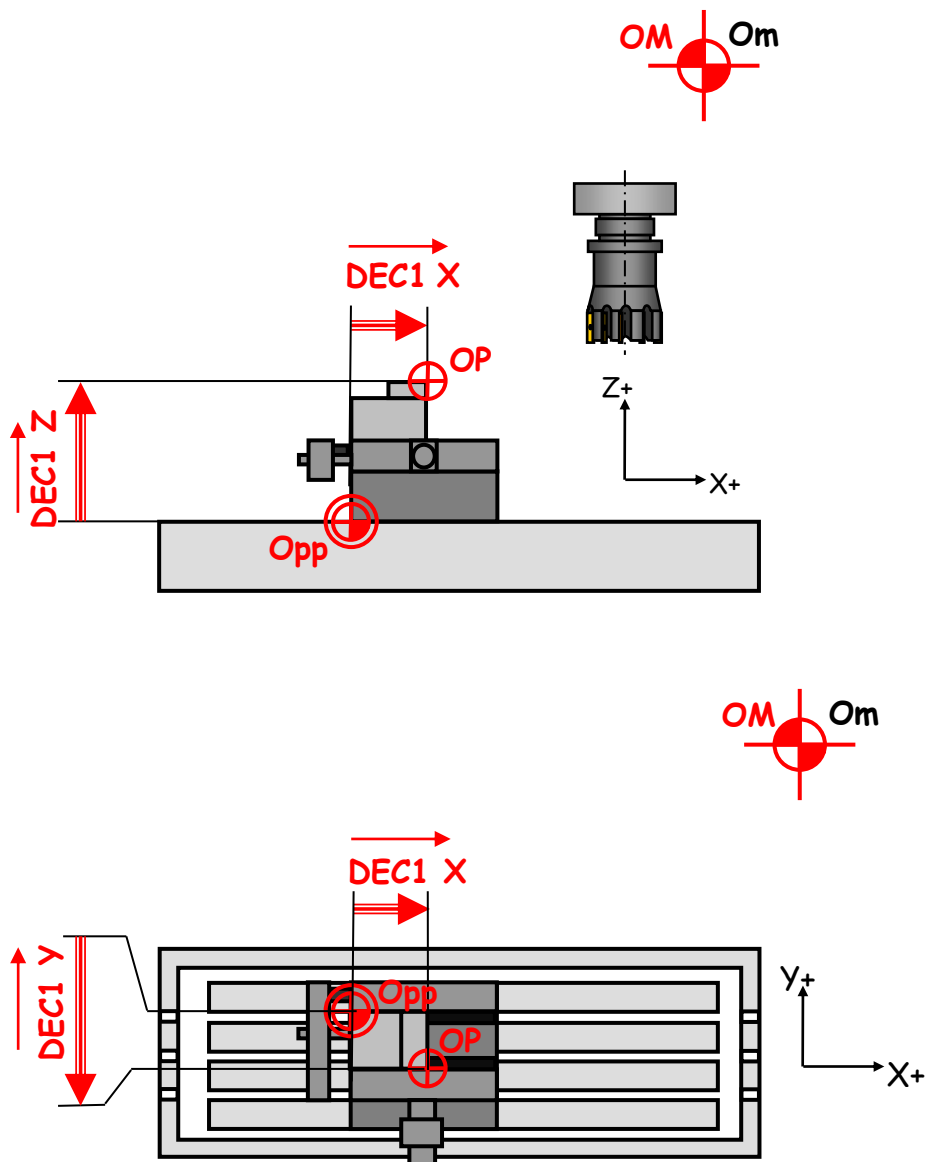
Cas du tournage :



Opp : Origine porte-pièce
OP : Origine Programme

Paramètres externes :
DEC1 X = E60001
DEC1 Z = E61001

Cas du fraisage :



Opp : Origine porte-pièce
OP : Origine Programme

Paramètres externes :
DEC1 X = E60001
DEC1 Y = E61001
DEC1 Z = E62001