

### I- CORRECTEURS DYNAMIQUES

#### I.1- Définition

Une correction dynamique s'applique lorsque l'on constate un écart entre une cote fabriquée attendue (cote moyenne extraite du dessin de définition) et une cote fabriquée obtenue. Cette correction peut être positive ou négative et permet de compenser des variations de dimensions de l'outil ou de la pièce (usure, dilatation...).

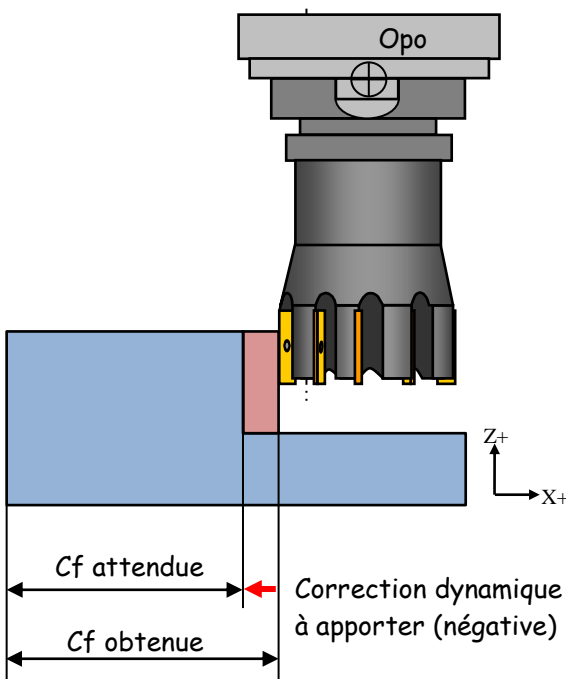
Une correction dynamique d'outil modifie la position de l'outil piloté par la machine et s'applique uniquement aux outils de finition.

#### I.2- Cote fabriquée obtenue extérieure plus grande qu'une cote fabriquée attendue

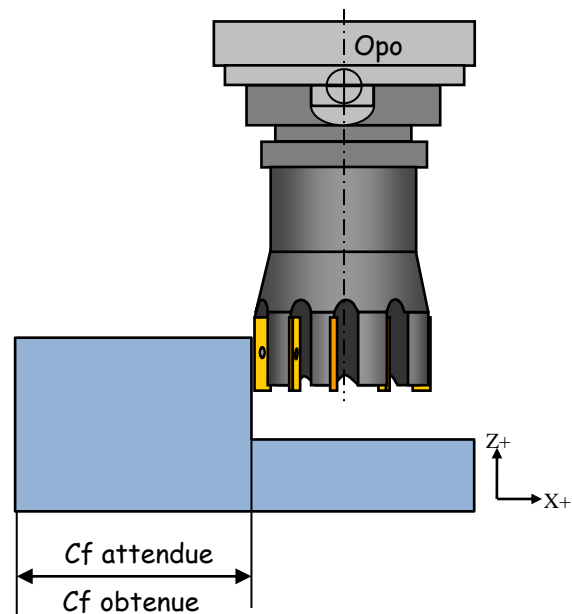
Dans le cas où la cote fabriquée obtenue est trop grande, il faut introduire une correction négative. L'outil « se trouve ainsi réduit », ce qui décale plus sa position. L'outil enlèvera donc plus de matière.

##### I.2.1- Cote suivant l'axe X dans le cas du fraisage

Avant correction :



Après correction :



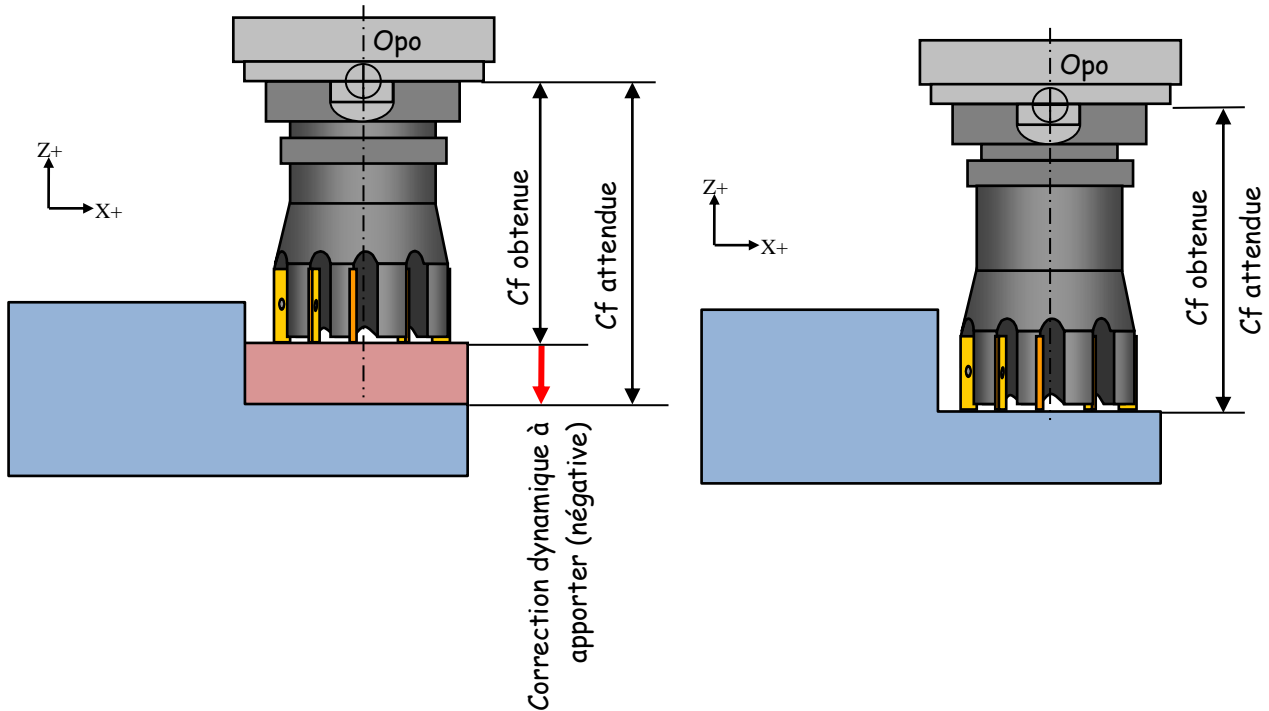
La correction dynamique de rayon d'outil (DR) est négative, elle est entrée dans le directeur de commande numérique sans le zéro avant le point et se cumule avec les valeurs déjà introduites.

		<b>rentré</b>	lu
Exemples :	Pour les NUM :	INC COR : D 1 R-.1	D1 DR- 0.1
	Pour les Fagor :	Dans l'offset I : -0.1	I= -0.1
	Pour la Haas :	Dans l'offset S.EP. (R) : -0.1	S.EP. (R) = -0.1

### I.2.2- Cote suivant l'axe Z dans le cas du fraisage

Avant correction :

Après correction :



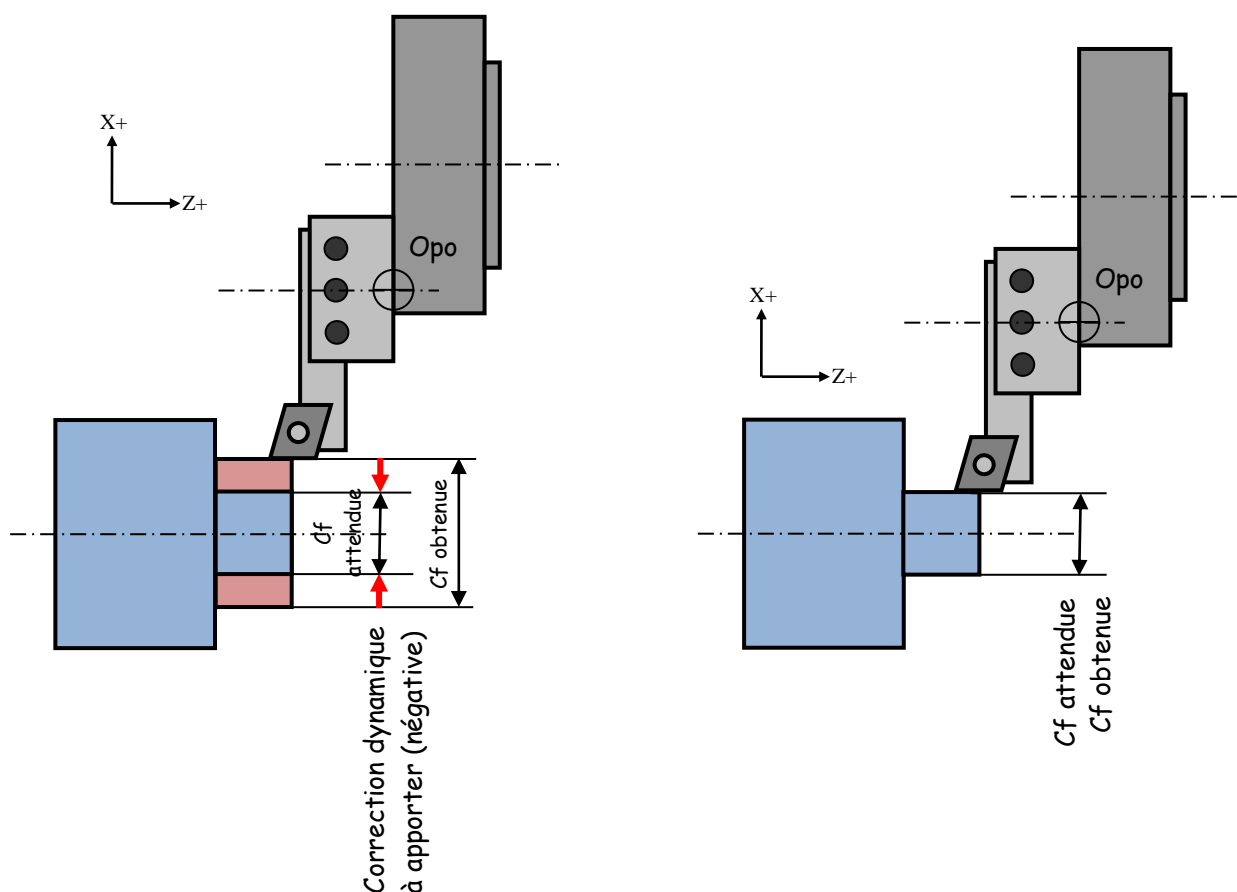
La correction dynamique de longueur d'outil (DL) est négative, elle est entrée dans le directeur de commande numérique sans le zéro avant le point et se cumule avec les valeurs déjà introduites.

		<b>rentré</b>	lu
Exemples :	Pour les NUM :	INC COR : D 1 L-.1	D1 DL- 0.1
	Pour les Fagor :	Dans l'offset K : -0.1	K= -0.1
	Pour la Haas :	Dans l'offset S.EP. (L) : -0.1	S.EP. (L) = -0.1

### I.2.3- Cote suivant l'axe X dans le cas du tournage

Avant correction :

Après correction :



La correction dynamique d'outil en X (DX) est négative, elle est entrée dans le directeur de commande numérique sans le zéro avant le point et se cumule avec les valeurs déjà introduites.

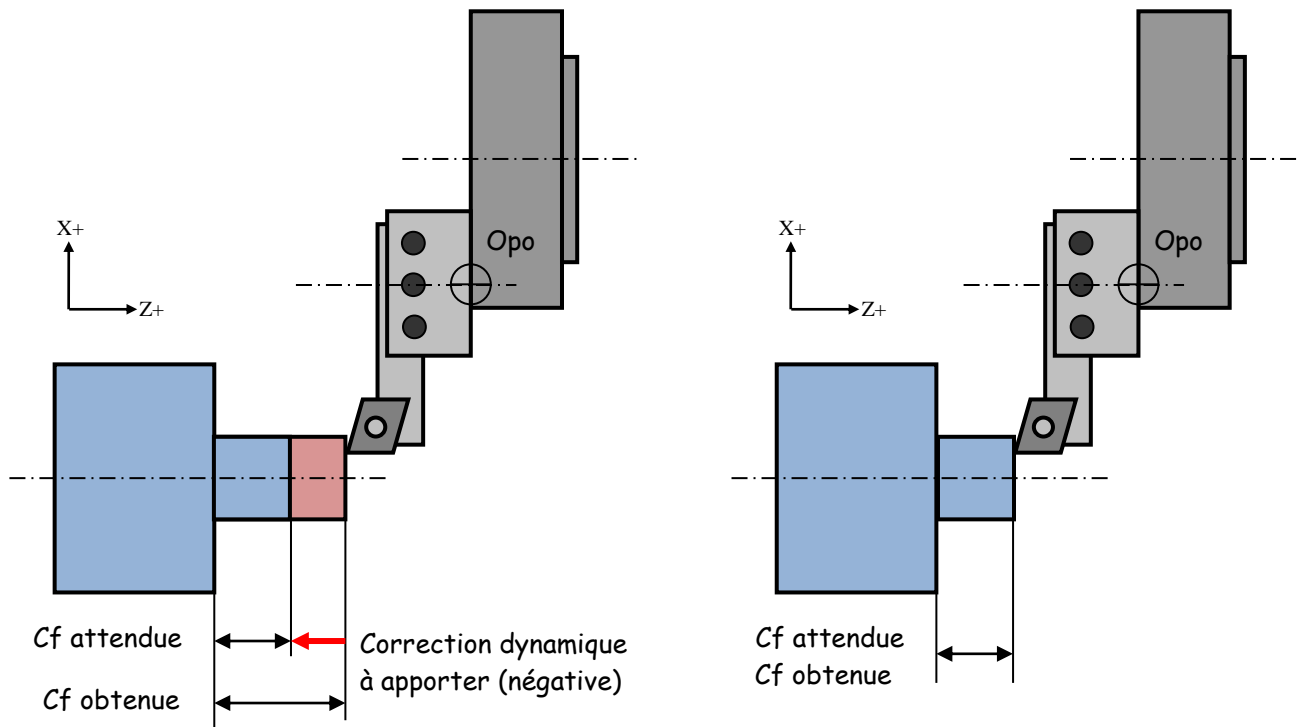
	<b>rentré</b>	lu
Exemples :	Pour les NUM : INC COR : D 1 X- .1	D1 DX- 0.05
	Pour les Fagor : Dans l'offset I : -0.1	I= -0.1

Remarque : pour les NUM, la valeur prise en compte est au rayon (c'est la valeur au rayon que l'on peut voir sur la page des corrections dynamiques d'outils) alors que la valeur à introduire est au diamètre.

### I.2.4- Cote suivant l'axe Z dans le cas du tournage

Avant correction :

Après correction :



La correction dynamique d'outil en Z (DZ) est négative, elle est entrée dans le directeur de commande numérique sans le zéro avant le point et se cumule avec les valeurs déjà introduites.

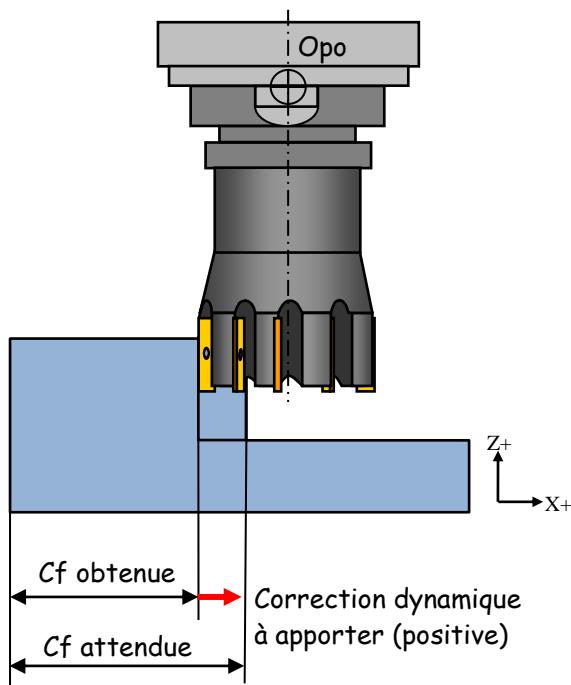
		<b>rentré</b>	
Exemples :	Pour les NUM :	INC COR : D 1 Z-.1	lu
	Pour les Fagor :	Dans l'offset K : -0.1	D1 DZ- 0.1
			K= -0.1

### I.3- Cote fabriquée obtenue extérieure plus petite qu'une cote fabriquée attendue

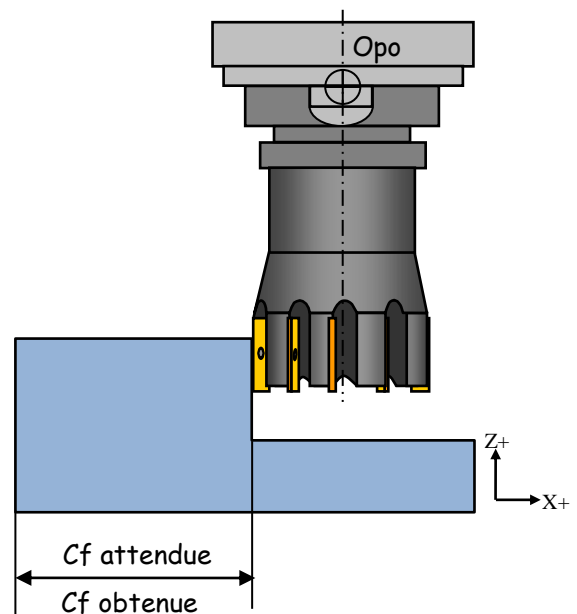
Dans le cas où la **cote fabriquée** obtenue est **trop petite**, il faut introduire une **correction dynamique d'outil positive**. L'outil « se trouve agrandi », ce qui décale moins sa position. L'outil enlèvera donc moins de matière.

#### I.3.1- Cote suivant l'axe X dans le cas du fraisage

Avant correction :



Après correction :

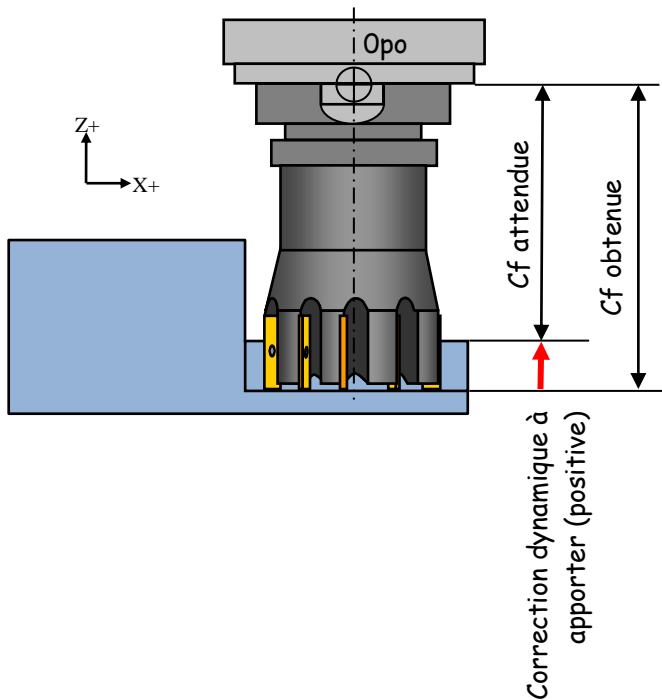


La correction dynamique de rayon d'outil (**DR**) est positive, elle est entrée dans le directeur de commande numérique sans le zéro avant le point et se cumule avec les valeurs déjà introduites.

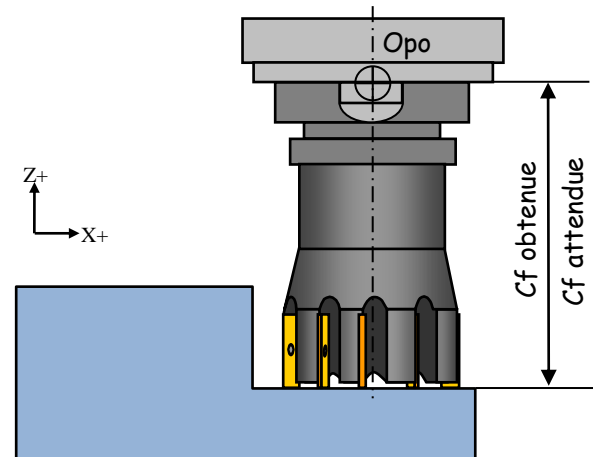
		<b>rentré</b>	
Exemples :	Pour les NUM :	INC COR : D 1 R.1	lu D1 DR+ 0.1
	Pour les Fagor :	Dans l'offset I : 0.1	I= 0.1
	Pour la Haas :	Dans l'offset S.EP. (R) : 0.1	S.EP. (R) = 0.1

### I.3.2- Cote suivant l'axe Z dans le cas du fraisage

Avant correction :



Après correction :

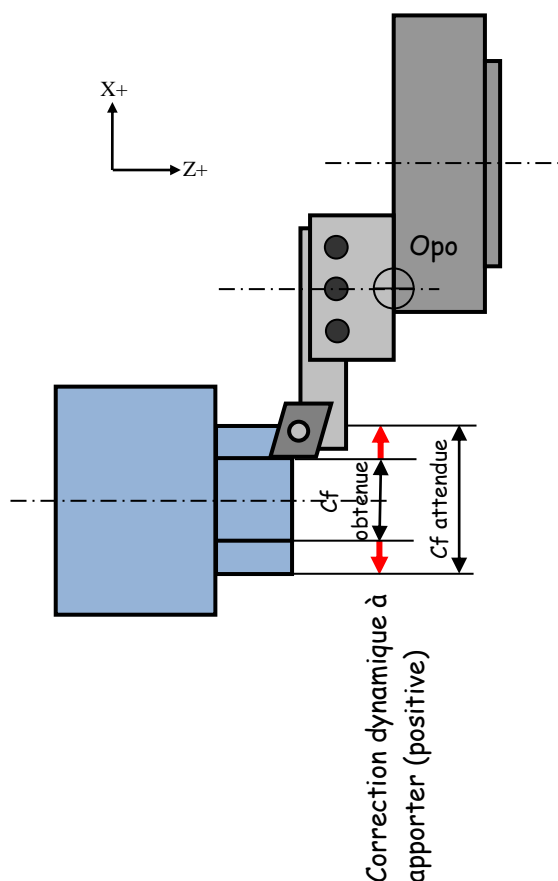


La correction dynamique de longueur d'outil (DL) est positive, elle est entrée dans le directeur de commande numérique sans le zéro avant le point et se cumule avec les valeurs déjà introduites.

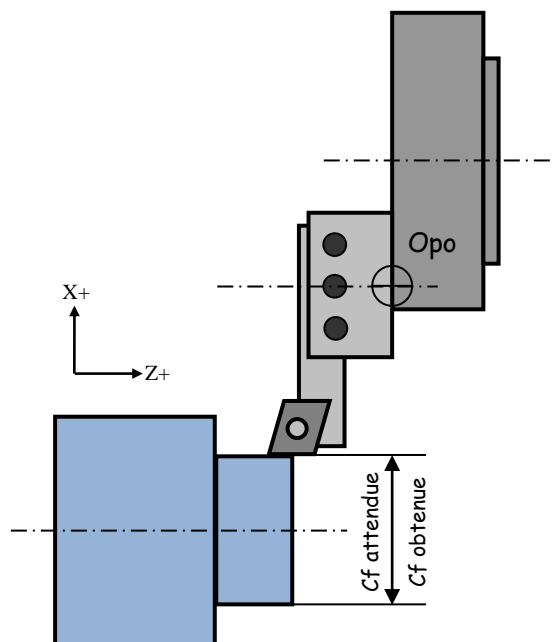
		<b>rentré</b>	lu
Exemples :	Pour les NUM :	INC COR : D 1 L.1	D1 DL +0.1
	Pour les Fagor :	Dans l'offset K : 0.1	K= 0.1
	Pour la Haas :	Dans l'offset S.EP. (L) : 0.1	S.EP. (L) = -0.1

### I.3.3- Cote suivant l'axe X dans le cas du tournage

Avant correction :



Après correction :



La correction dynamique d'outil en X (**DX**) est positive, elle est entrée dans le directeur de commande numérique sans le zéro avant le point et se cumule avec les valeurs déjà introduites.

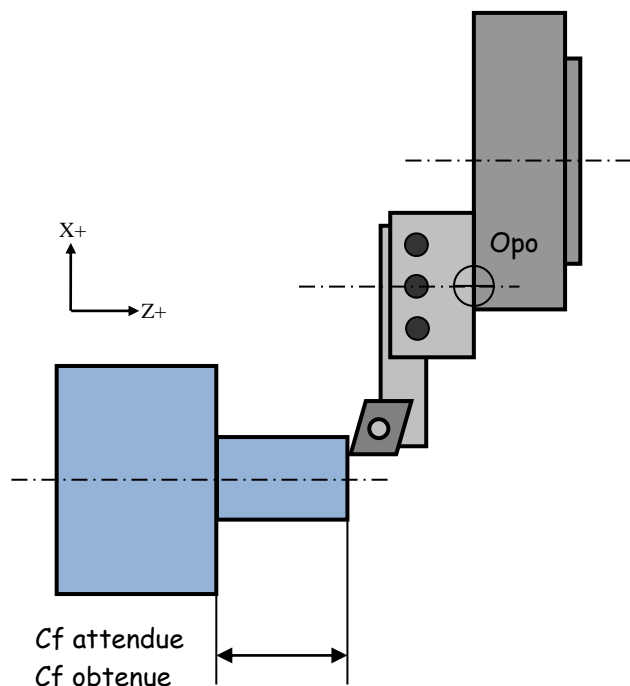
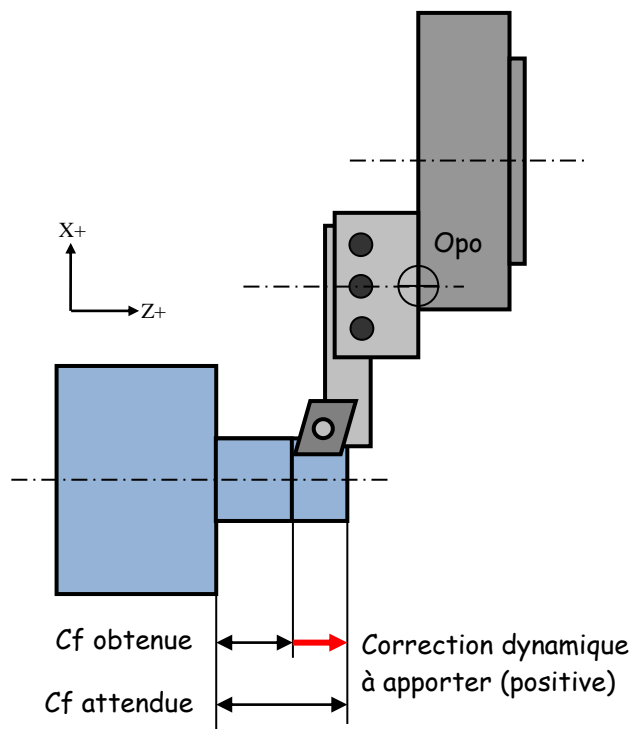
		<b>rentré</b>	lu
Exemples :	Pour les NUM :	INC COR : D 1 X.1	D1 DX +0.05
	Pour les Fagor :	Dans l'offset I : 0.1	I= 0.1

Remarque : pour les NUM, la valeur prise en compte est au rayon (c'est la valeur au rayon que l'on peut voir sur la page des corrections dynamiques d'outils) alors que la valeur à introduire est au diamètre.

### I.3.4- Cote suivant l'axe Z dans le cas du tournage

Avant correction :

Après correction :



La correction dynamique d'outil en Z (DZ) est positive, elle est entrée dans le directeur de commande numérique sans le zéro avant le point et se cumule avec les valeurs déjà introduites.

		<b>rentré</b>	
Exemples :	Pour les NUM :	INC COR : D 1 Z.1	lu D1 DZ+ 0.1
	Pour les Fagor :	Dans l'offset K : 0.1	K= 0.1