FICHE TECHNIQUE

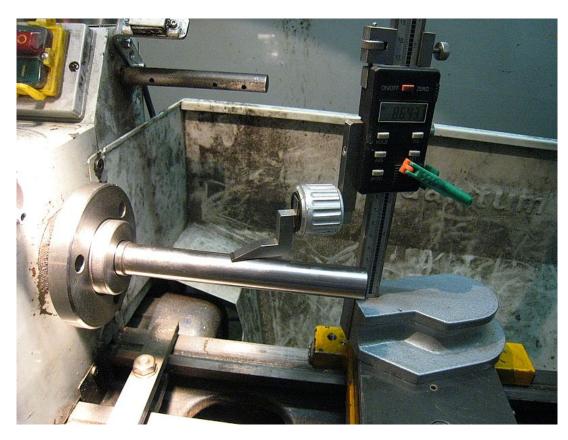
MESURE DE LA HAUTEUR D'AXE D'UN TOUR

FPe23

Ayant fait pour un projet une modification de la hauteur du chariot transverse je me devais de mesurer, avec suffisamment de précision, la nouvelle hauteur d'axe du tour pour pouvoir correctement régler les outils.

Voici la méthode expéditive que j'ai choisie :

- 1. Démontage du chariot porte-outil (parfois appelé « petit mouvement »)
- 2. Prise en pince ER d'un rond rectifié. Vérification du centrage au comparateur à environ 100 mm du plateau de broche
- 3. Mettre le trusquin à zéro sur le chariot transverse.
- 4. Mesure du dessus du rond rectifié.
- 5. La hauteur H= Mesure_dessus_rond (diamètre_rond)/2
- 6. Tournage d'un calibre à partir d'un rond de taille adaptée à votre tour. On réalise un lamage (creusage) sur les 2/3 du diamètre de la base pour assurer une bonne assise. Ebavurer soigneusement.
- 7. Vérifier au marbre que les deux surfaces sont parallèles et que la base pose bien.
- 8. Reprendre sur mandrin avec centrage au comparateur puis dresser à la cote de longueur définitive.



Ce document est la propriété de VAPEUR 45. Il ne doit pas être copié ni donné à des tiers sans l'autorisation de VAPEUR 45



- **VAPEUR 45** -

FOLIO 1/2 - Septembre 2021



Un site régulièrement mis à jour http://vapeur45.fr

Pour le réglage des outils la procédure est simple. On place visuellement l'outil très légèrement plus haut que le calibre.



Puis avec une lame de cutter, en descendant pas à pas le porte-outil on vérifie qu'elle n'accroche plus. Noter que les porte outils à changement rapide de type piston et came, en qualité grand public, ont tendance à se relever de 0,1 à 0,2mm au serrage. En tenir compte pour éviter les talonnages.



Ce document est la propriété de VAPEUR 45. Il ne doit pas être copié ni donné à des tiers sans l'autorisation de VAPEUR 45



- **VAPEUR 45** -

FOLIO 2/2 – Septembre 2021



Un site régulièrement mis à jour http://vapeur45.fr