

# Réglage mandrin et tourelle

## CT 200

### 1<sup>ère</sup> phase du réglage : Régler le "mandrin"

- on tourne un  $\varnothing$  sur 100 mm de longueur et on prend la cote au début du  $\varnothing$  puis à la fin du  $\varnothing$
- si on constate un écart, on agit sur les deux vis de réglage
- voir photo :....



On ôte les capuchons de protection puis

> la vis de gauche permet le réglage du mandrin dans ce sens



> la vis de droite permet le réglage du mandrin dans ce sens



- Nota : on en desserre une puis on serre l'autre, en ayant le comparateur contre le  $\varnothing$  tourné à hauteur d'axe. Il faut se déplacer du double de la valeur de l'écart constaté au mesurage.
- Voir photo

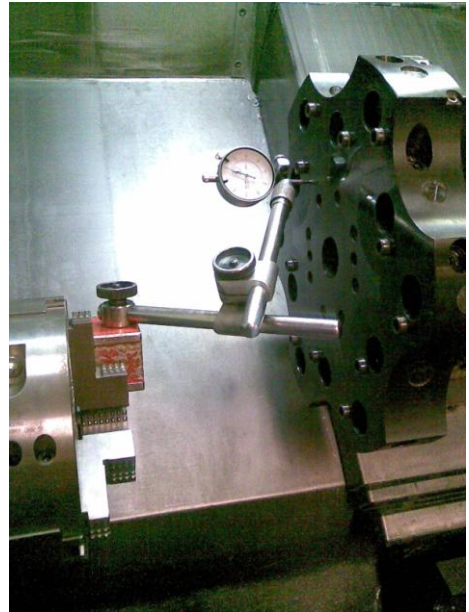


- On reprend une passe sur ce  $\varnothing$  pour constater l'influence du réglage effectué.
- On continue en agissant sur les vis de manière à tourner un  $\varnothing$  parfait « métrologie au micromètre »
- Matériel utilisé une clé 6 pans et une clé à pipe pour jouer le rôle de tube car il n'y pas beaucoup de place pour le serrage des vis... Attention : n'insistez pas trop sur les vis... si elle bloque, desserrer l'autre celle de droite ou de gauche selon la vis sur laquelle vous agissez

## 2<sup>ème</sup> phase de réglage : *Aligner le plateau de la tourelle $\perp$ à l'axe Z*

Voir photo pour la mise en place du comparateur,

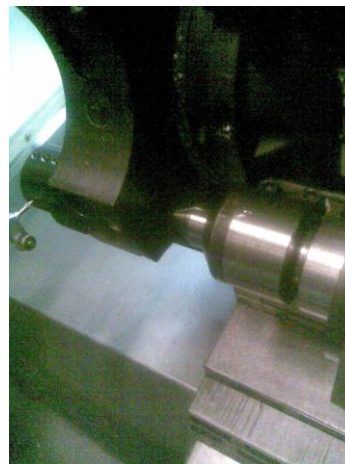
- On desserre les 8 vis du bâti de la tourelle, on serre la 8eme (derrière la tourelle à gauche).
- Déplacer la tourelle sur l'axe X pour réaliser le réglage. Tapoter au maillet sur le bâti de la tourelle « pas le plateau » pour faire en sorte d'être à 0 sur le comparateur tout le long du déplacement.
- Serrer en croix le bâti à 12 Kilo les vis de qualité 12-8



**Astuce** 1) Bloquer le mandrin avec une clé BTR entre mandrin et tôle de carter pour éviter au mandrin de tourner soit....  
2) Poser le comparateur sur la tôle du carter machine.

## 3<sup>ème</sup> phase de réglage : *Régler la hauteur d'outil*

- Monter un porte outil cylindrique pour pouvoir tourner autour avec un comparateur.
- Venir faire un pré-règlage en approchant la pointe de la poupée mobile dans l'axe du porte outil "photo"



- Prendre le 0 au comparateur sur le porte outil cylindrique en étant // à la pente de 30° du bâti machine avec le comparateur



- Aller a  $180^\circ$  par rapport à ce premier point en faisant tourner à la main le mandrin et constater l'écart.  
En mode manu compenser de moitié avec l'axe X.
- Refaire cette manipulation pour affiner le réglage et faire en sorte d'être à 0 à ces deux positions  $0^\circ$  et  $180^\circ$  avec le comparateur.
- Nota : Si l'aiguille du comparateur bouge entre ces deux positions, ce n'est pas grave, puisque cela va concerner le réglage d'après.



### ENSUITE :

- Se positionner à  $90^\circ$  par rapport à la position  $0^\circ$  initiale.
- Faire tourner le mandrin à la main vers la position  $-90^\circ$  et constater l'écart.
- Desserrer les 8 vis du plateau de la tourelle en gardant 2 d'entre elles en appuie de serrage en diagonale.



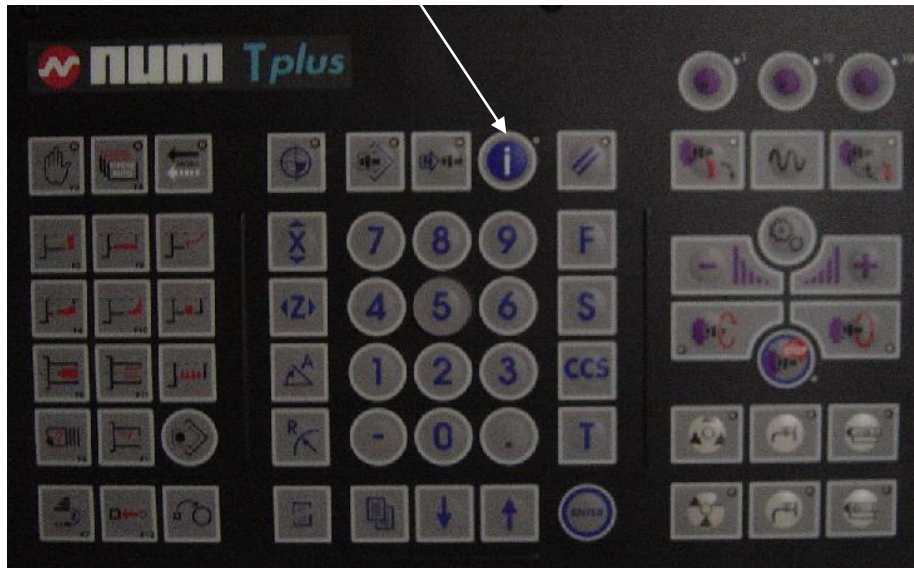
- Tapoter au maillet pour trouver le point moyen entre la position du comparateur à  $0^\circ$  à  $180^\circ$  et à  $90^\circ$  et  $-90^\circ$
- Affiner le réglage en agissant à la fois sur l'axe X en mode manu quand vous êtes en position  $0^\circ$  et  $180^\circ$  et au maillet pour les positions  $90^\circ$  et  $-90^\circ$ .



## Dernière phase de réglage

Basculer en mode T+ avec la touche END vers la touche Mode

Appuie sur la touche bleue **i**



Appuie sur le menu personnalisation 4

Appuie sur Entrer jusqu'à la ligne code

Entrer le code de maintenance qui est 555

Le PREF prioritaire à l'allumage apparaît

Rentrer la valeur du Pref en X :  $-200 - 34,66 = -165,34$

La valeur 34,66 est la cote d'entraxe entre les outils à numéros pairs et impairs, voir photo

