

# Tête de fraiseuse à angle



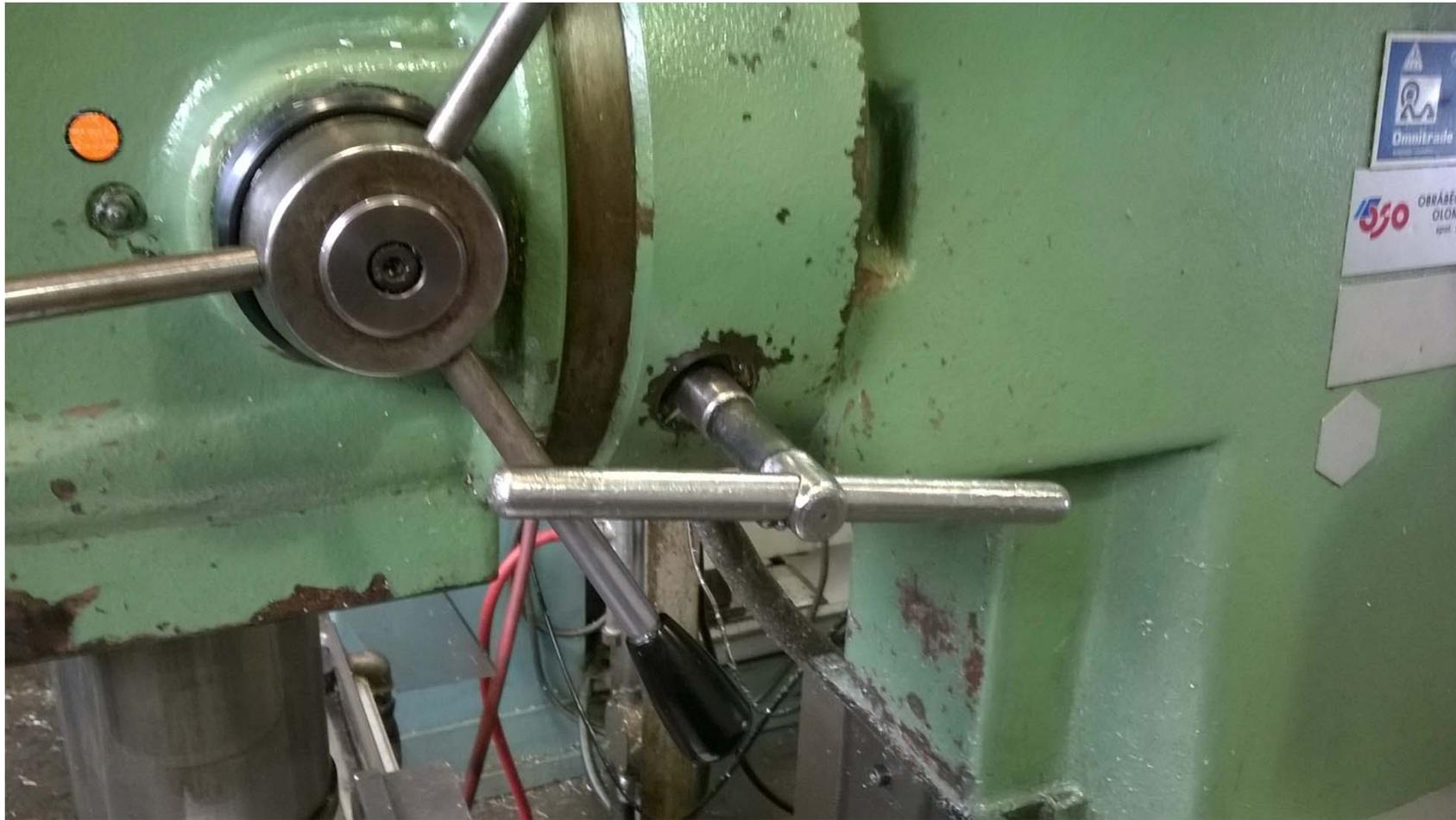
# Sortir le fourreau et le barrer



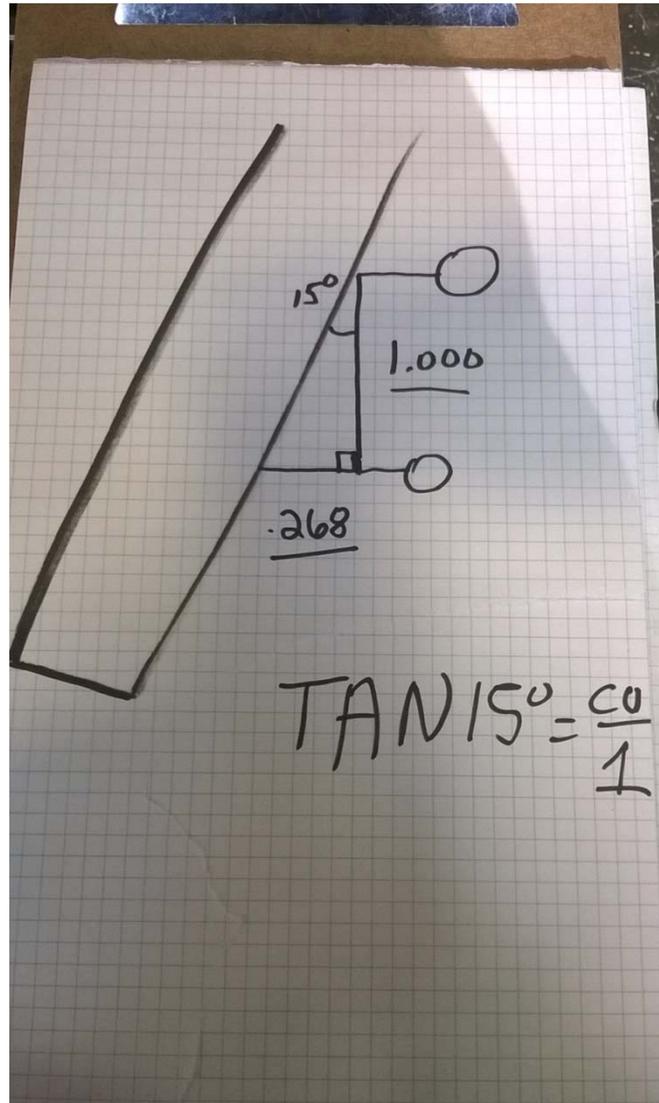
Dévisser les 4 vis de la tête de la fraiseuse légèrement



Insérer la clé pour incliner la tête



# Faites vos calculs



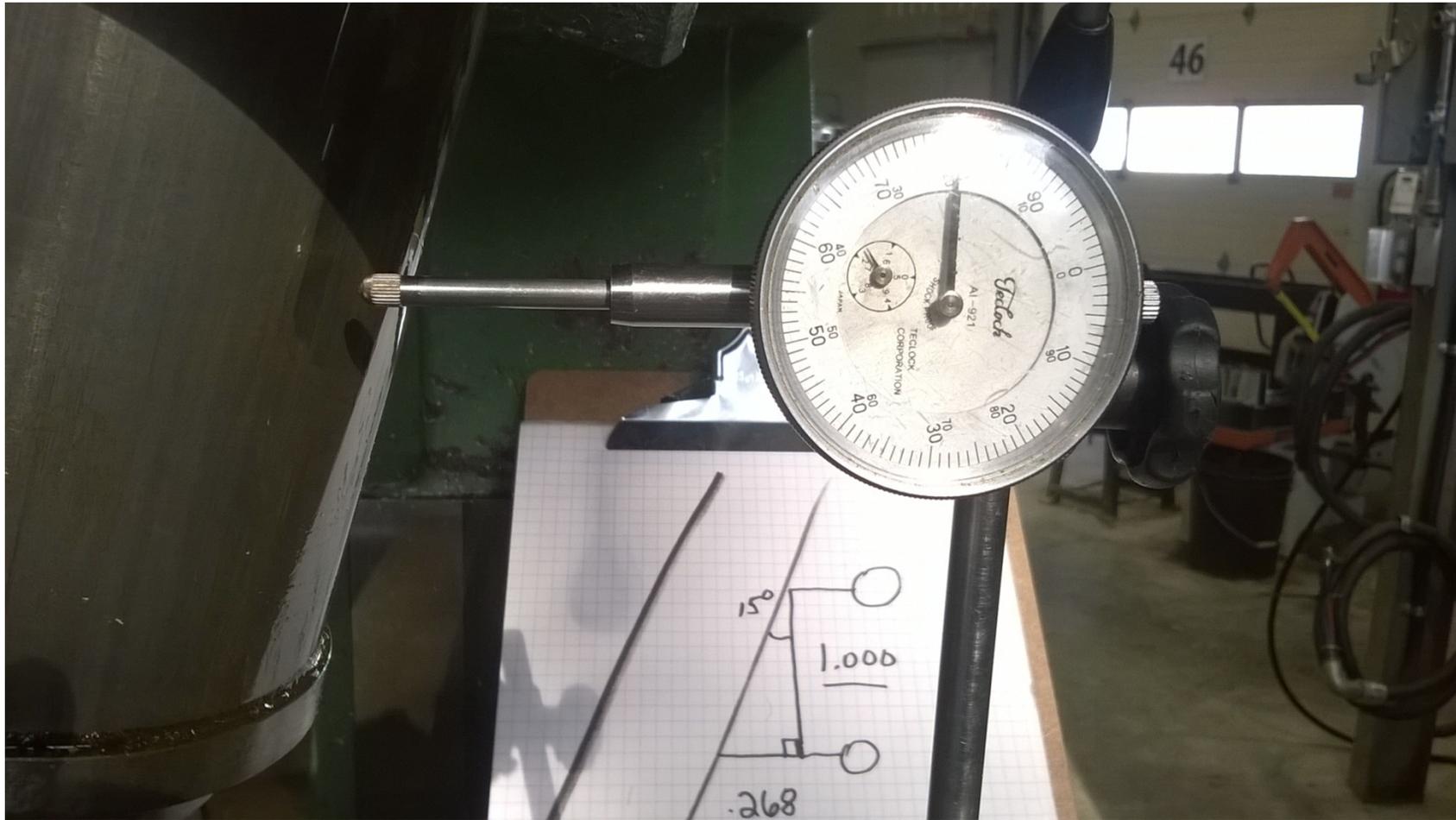
Repérer les degrés sur la tête de la fraiseuse



Déplacer jusqu'à  $17^\circ$  et reprendre le jeu jusqu'à  $15.5^\circ$



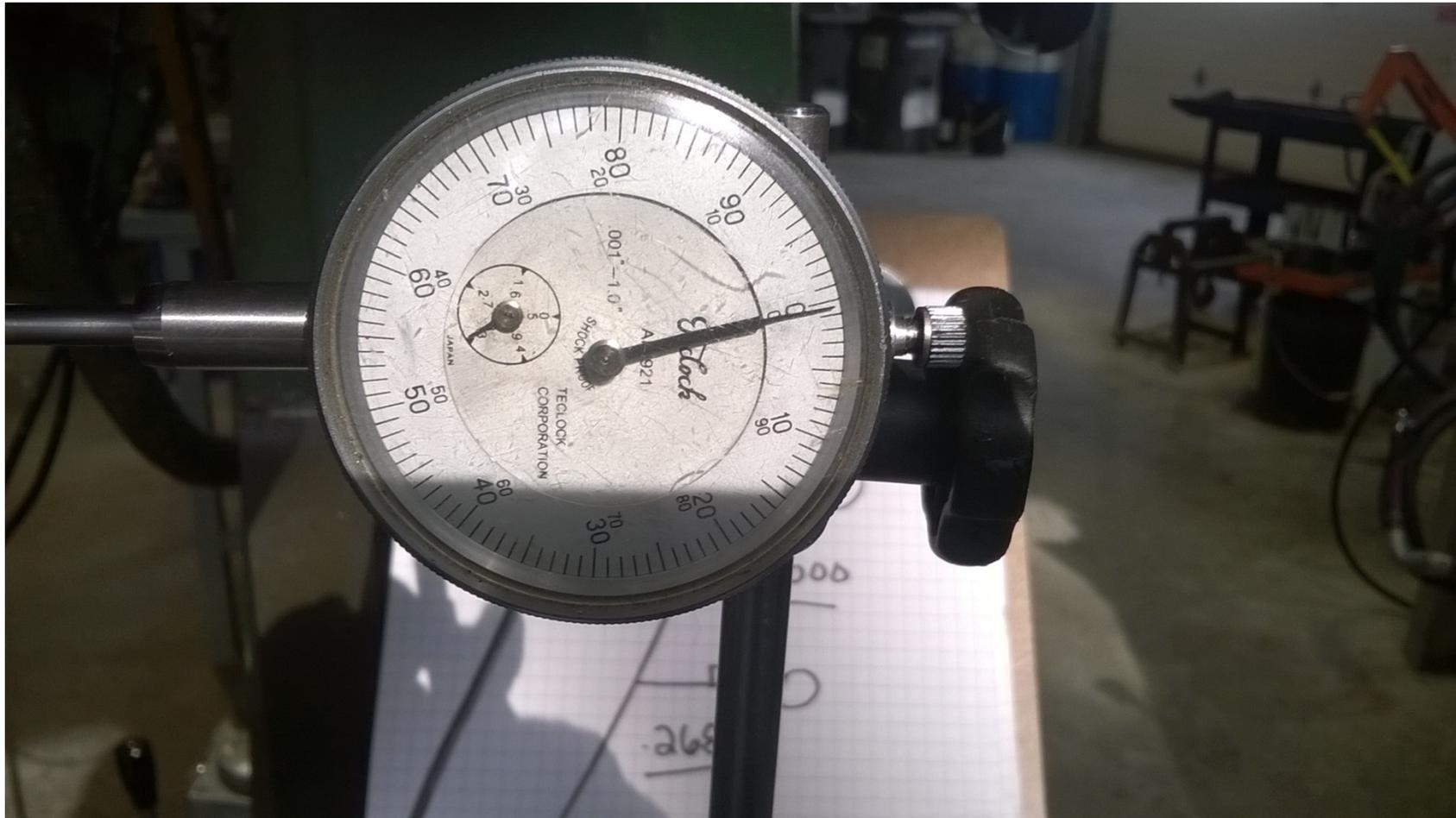
# Monter l'indicateur perpendiculaire à l'axe z



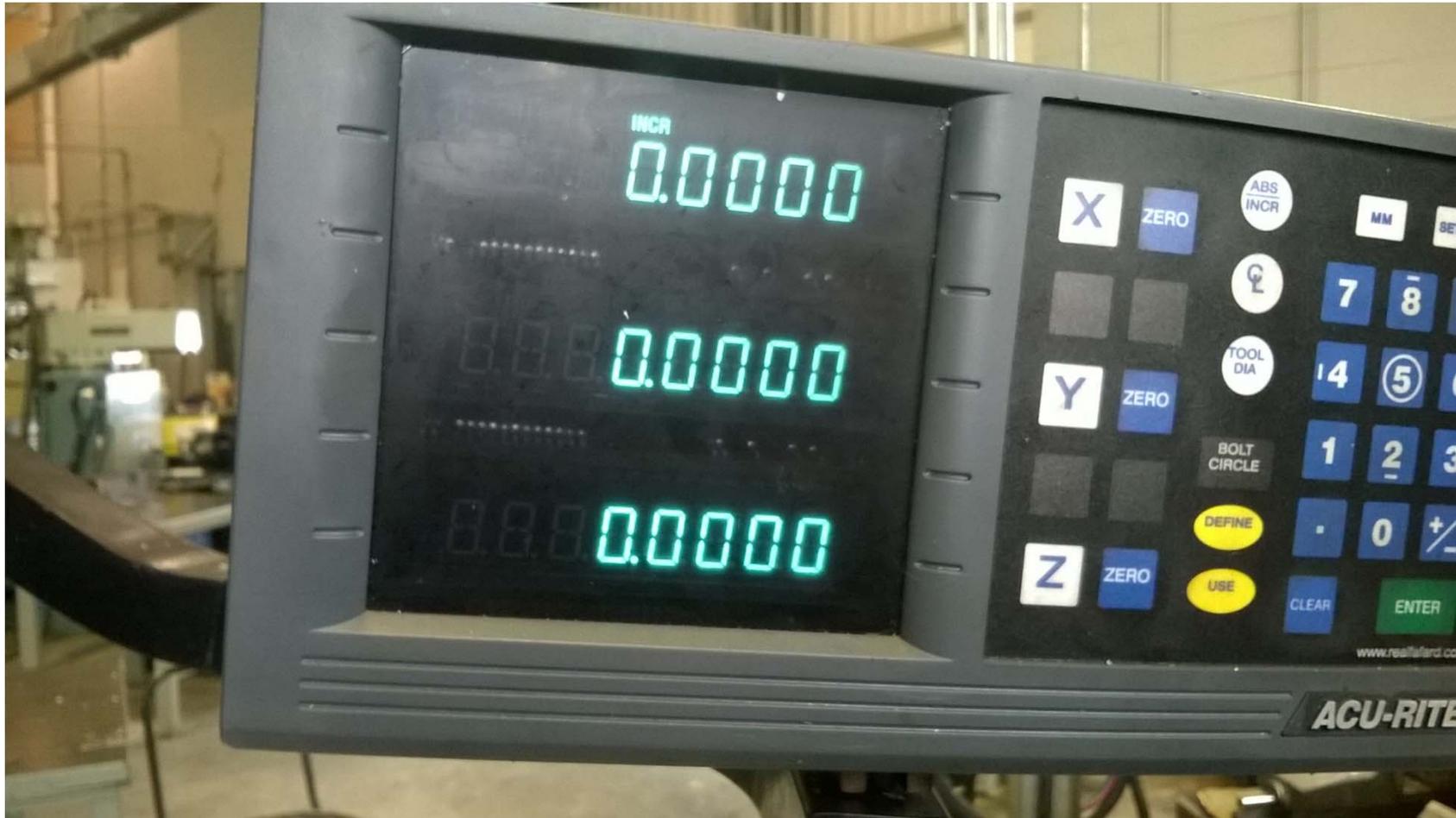
# Monter au centre du fourreau



Mettre une pression en x sur le cadran et mettre à zéro.



# Mettre tous les axes à zéro



Bouger en z -1.000



Bouger en x -.268



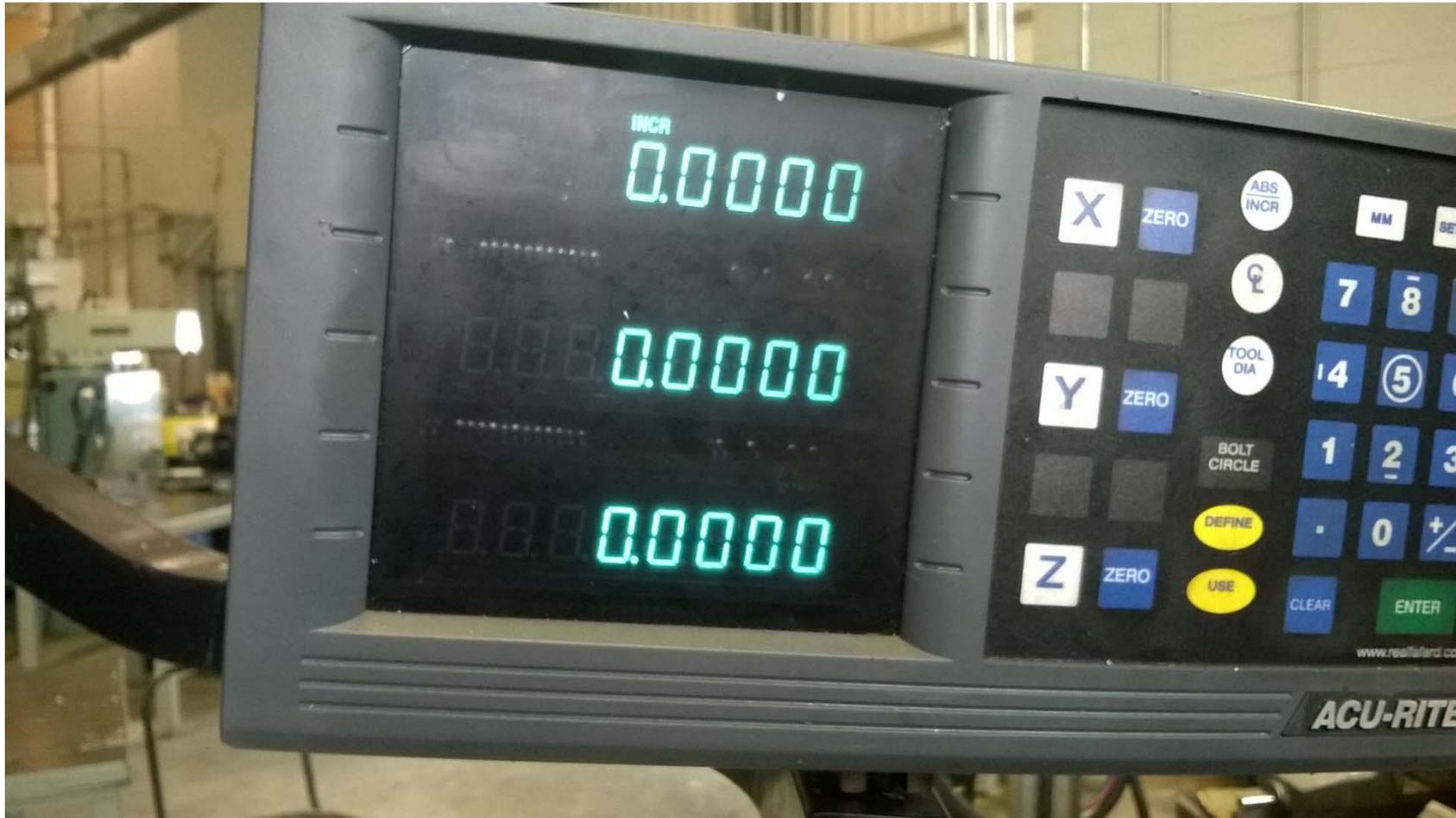
L'indicateur doit revenir sur le même zéro (ici .0006 avant)



# Correction

- Si l'erreur est de .006
- Si la distance de l'indicateur par rapport au centre du point de pivot est de 10 pouces
- La correction sera de  $.006 \times 10 = .060$
- Il faut tourner avec la clé de .060 dans le bon sens.

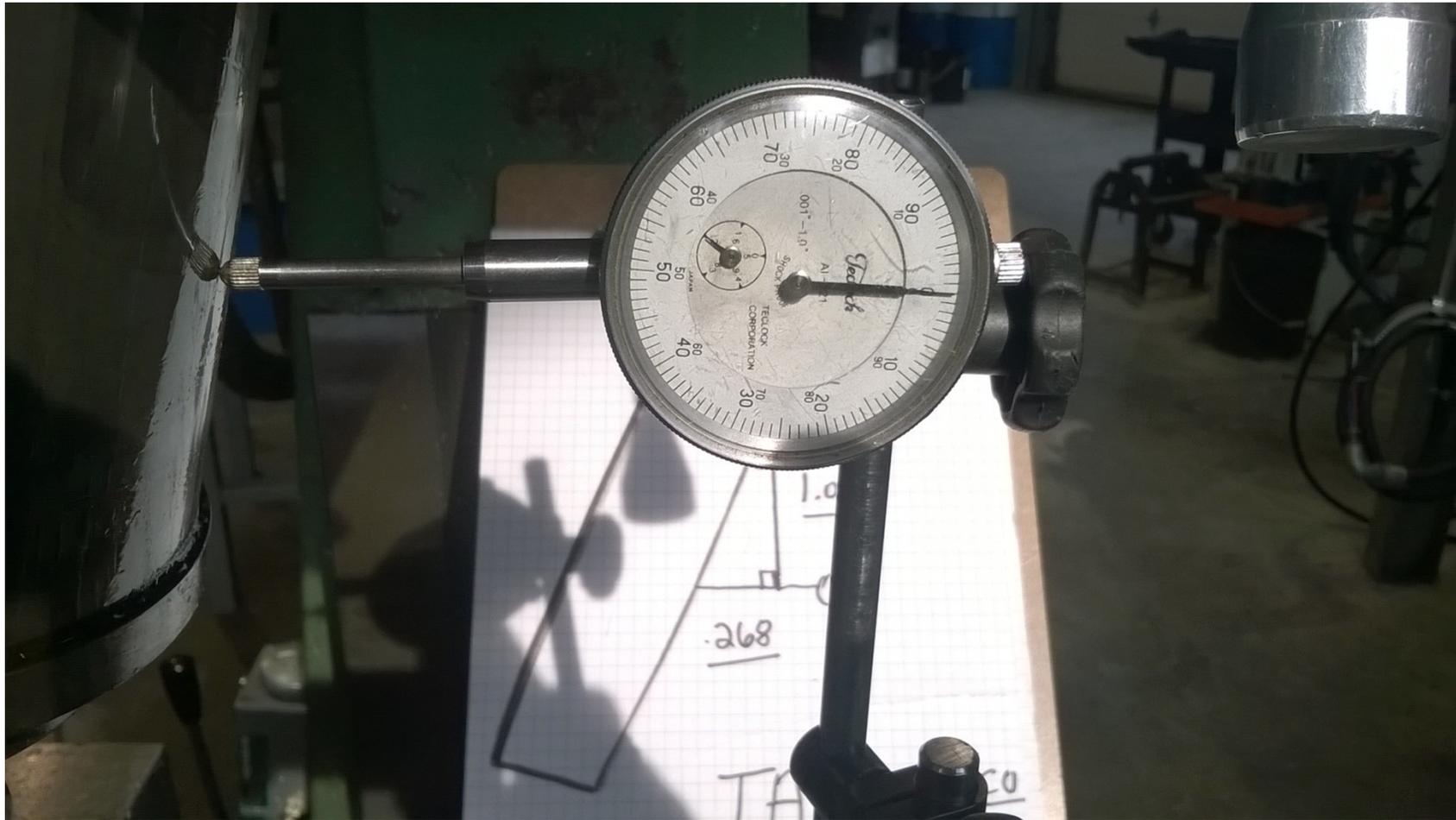
# Retourner à zéro z et x



Effectuer une autre lecture et l'indicateur devrait être au même zéro



Même zéro qu'au départ après les déplacements



- Serrer les vis comme il faut après
- Vérifier à ce que rien ne bouge en serrant
- Enlever la base magnétique
- Rentrer le fourreau et le barrer
- Monter une fraise et usiner