

# RADIAL

*pour un profit immédiat*

- plus de traçage
  - plus de pointage
  - plus de gabarit
- Percez c'est tout



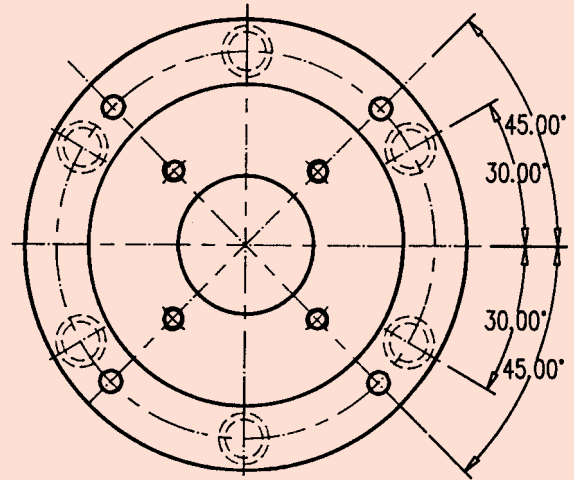
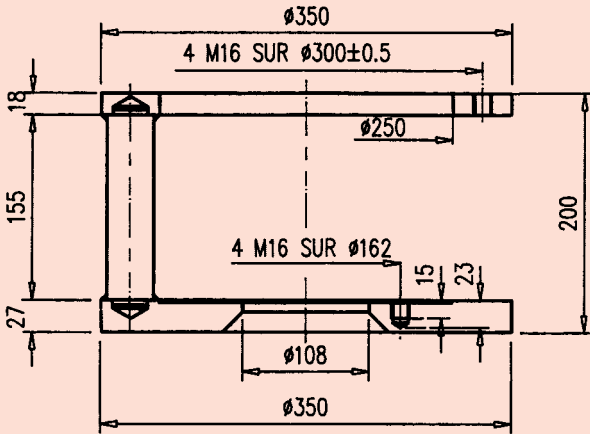
**ACU-RITE**

*Les outils de la rentabilité*

# RADIAL

*un compteur aux performances exceptionnelles*

*Cette pièce :*



*sans visu*

*avec RADIAL*

*Percage, traçage manuel avec orientation angulaire des 4 diam M16 sur diam 300 et 162.*

*Recherche des origines sur l'alésage avec positionnement polaire et possibilité de création de programme si plusieurs pièces.*

**40-60 min**

**10 min**

*gain de temps*

> *de 3 à 4,  
pas de traçage, pas de pointage*

*précision assurée*

> *plus de rebut*

*programmation simple*

> *plus de gabarit*

*mise en œuvre rapide*

> *centrage et dégauchissage  
automatique de la pièce*



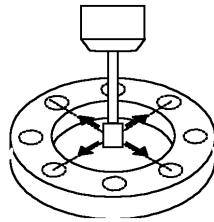
**L'installation d'un système RADIAL sur une machine consiste à l'équiper d'un codeur rotatif pour mesurer la rotation du bras au niveau de la colonne et d'une règle de mesure linéaire pour mesurer le déplacement de la tête sur ce bras**

# 1 Pour positionner

L'opérateur place sa pièce sur la table sans positionnement particulier. A l'aide du palpeur fourni, il va palper quelques points sur la pièce afin de mémoriser sa position sur la table. Cette procédure répond à tous les cas de figures :

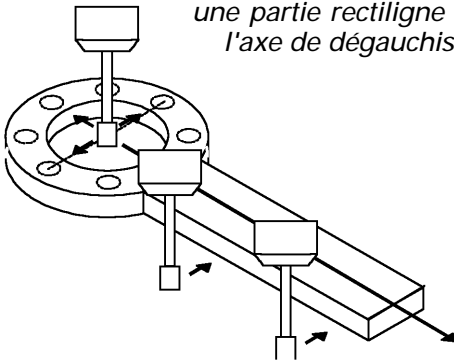
## POUR UNE BRIDE

Palpage de la circonférence intérieure ou extérieure en 4 points pour déterminer le centre et en faire le zéro pièce.

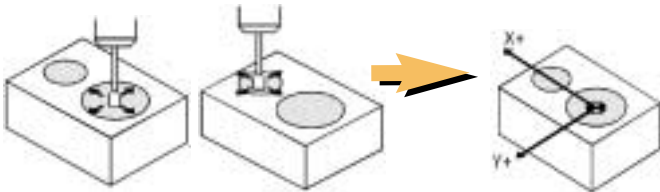


## POUR UNE PIÈCE HYBRIDE

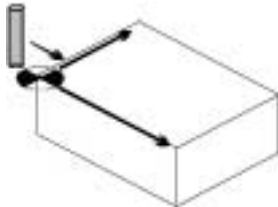
Palpage de la circonférence pour déterminer le centre et en faire le zéro pièce et de 2 points sur une partie rectiligne pour définir l'axe de dégauchissage



## MAIS AUSSI POUR DEGAUCHIR SUR 2 ALESAGES

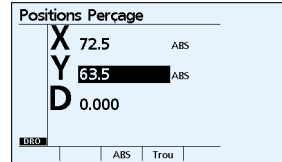


## OU TOUT SIMPLEMENT SUR UNE PIÈCE CUBIQUE !



# 2 Pour percer

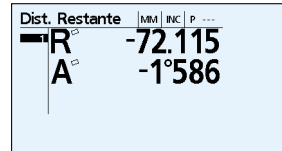
• Soit l'opérateur veut effectuer un perçage ponctuel et il va introduire la cote de son plan dans le compteur, à l'aide du clavier numérique :



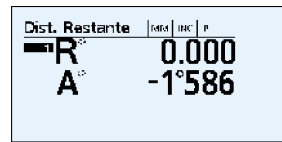
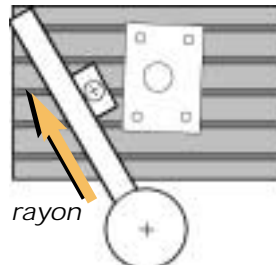
Par exemple :  
X = 72.5 mm  
Y = 63.5 mm

• Soit il peut demander au compteur d'effectuer un calcul de positions sur un diamètre, sur une grille, etc..

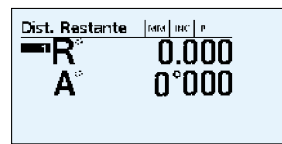
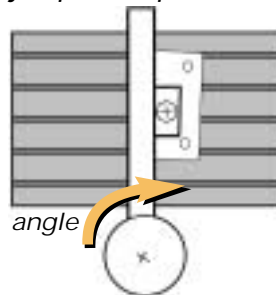
Dans les deux cas l'écran affiche l'information en mode polaire : R pour RAYON et A pour ANGLE, ce qui correspond aux type de déplacements des axes de la perceuse.



L'opérateur n'a plus qu'à déplacer la tête le long du bras de la perceuse jusqu'à ce que l'affichage R (rayon) soit à zéro :



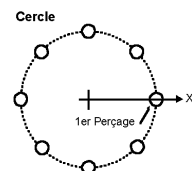
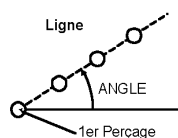
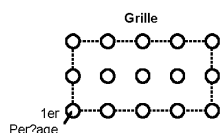
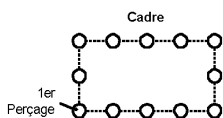
Puis il devra tourner le bras de la perceuse jusqu'à ce que l'affichage A (angle) soit à zéro :



La position de perçage est atteinte, l'opérateur n'a plus qu'à bloquer la tête, percer... et passer à la position suivante.

Types de calculs de positions de trous disponibles sur le compteur RADIAL :

- > Perçages sur un cadre
- > Perçages sur une grille
- > Perçage sur un ligne
- > Perçage sur un cercle



# RADIAL

## caractéristiques techniques



Un système RADIAL se compose :

- d'un compteur 2 axes.
- d'un support compteur pour fixation sur la tête de perçage (support socle en option).
- d'une règle ENC 150 résolution 5  $\mu$ m avec zéros codés de longueur correspondant à la course du bras et d'un équerre de montage.
- d'un codeur angulaire de haute précision avec sa pièce d'accouplement (montage Axial) ou un système intégré complet (Tangentiel) selon le type de perceuse radiale.
- d'un palpeur et son câble de raccordement au compteur.

### SPECIFICATIONS

- > Affichage par écran LCD de 15 cm de diagonale
- > Entrée des coordonnées en Cartésien (X et Y) et affichage des coordonnées du point à atteindre en Polaire (Rayon et Angle)
- > Décalage d'origines
- > Fonction Position-Trac : références règles codées tous les 20 mm
- > Calcul de la position du centre d'un alésage par palpage
- > Calcul et affichage de positions de trous (jusqu'à 999) sur diamètre (pour des perçages de brides), sur grille, sur cadre ou en ligne
- > Calcul du point Milieu
- > Dégauchissage de la pièce par palpage sur un des bords pièce
- > Programmation de pièces, jusqu'à 999 blocs par programme
- > Nombre de programmes : 10
- > Sortie V 24 (série) pour imprimante
- > Conversion MM / Pouces

# ACU-RITE

ACU-RITE département de HEIDENHAIN France  
2, avenue de la Cristallerie, 92316 SÈVRES Cedex  
Téléphone : 01 46 29 00 60, Télécopie : 01 45 07 24 02  
e.mail : courrier@acu-rite.fr - [www.acu-rite.fr](http://www.acu-rite.fr)

Agence de Lyon  
4, rue Claude Veyron, 69007 LYON  
Téléphone : 04 37 286 286, Télécopie : 04 37 286 285

Agence Centre-Ouest  
Mr Pierre Geoffroy, 18, rue Bouffandeau, 17400 LA BENATE  
Téléphone : 05 46 59 72 44, Télécopie : 05 46 59 72 72