

## Sphère étalon évoluée (ACS-1)



**FR**



Les documentations pour ce produit sont disponibles en  
scannant le code barres ou en visitant  
[www.renishaw.fr/acs](http://www.renishaw.fr/acs).

## **Utilisation prévue**

L'ACS-1 est utilisée pour calibrer avec précision un palpeur pièce Renishaw, dans une machine-outil à CN. Le correcteur du stylet, la taille et la longueur du palpeur seront définis. Il est recommandé de retirer l'ACS-1 après utilisation et avant de commencer l'usinage.

## **Sécurité**

### **Informations à l'attention de l'utilisateur**

Le port de lunettes de protection est recommandé pour toute application sur machine-outil.

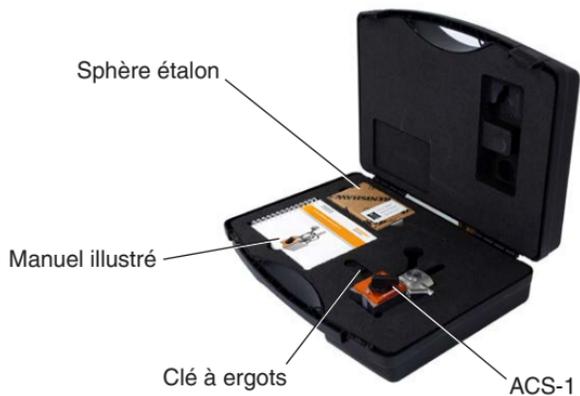
### **Informations à l'attention du fournisseur / installateur de la machine**

Il incombe au fournisseur de la machine de veiller, d'une part, à ce que l'utilisateur prenne connaissance des dangers d'exploitation, y compris ceux décrits dans la documentation du produit Renishaw et, d'autre part, à ce que des protections et verrouillages de sûreté adéquats soient prévus.

### **Fonctionnement de l'équipement**

Toute utilisation de cet équipement d'une manière non spécifiée par le constructeur peut compromettre la protection dont est pourvu cet équipement.

## Composants de l'ACS-1



Pièces recommandées pour une utilisation avec l'ACS-1 (les images ne sont que des exemples) :



Palpeur pièce type

(Renishaw recommande vivement un palpeur à jauge de contrainte RENGAGE™)



Barre test (de longueur connue)

## Installation de l'ACS-1

Montez la sphère étalon dans la position souhaitée sur l'ACS-1 à l'aide de la clé à ergot fournie.



---

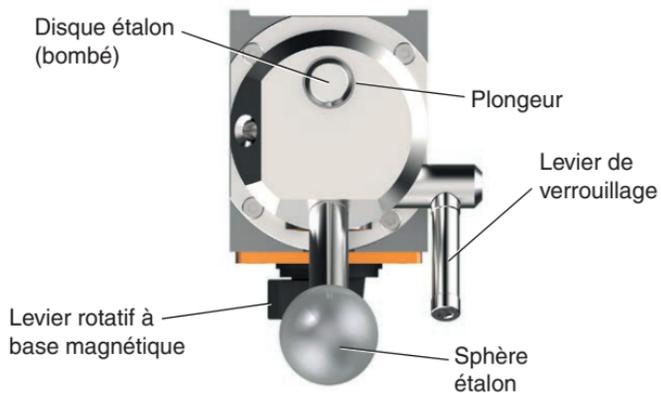
**ATTENTION** : Assurez-vous que la zone de travail est exempte de copeaux et de débris lors du montage du système.

---

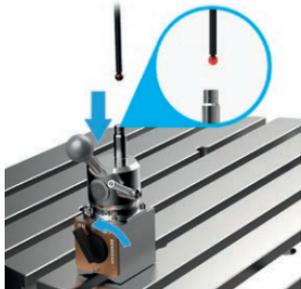
Montez l'ACS-1 sur le mandrin ou la table de la machine CN et bloquez la position avec le levier de la base magnétique de OFF à ON.

Les pages suivantes sont un aperçu du procédé de calibration, celui-ci peut différer en fonction des commandes CN ou des cycles de calibration utilisés, reportez-vous au manuel de programmation de votre logiciel pour une explication détaillée.

## Installation de l'ACS-1



Installation de l'ACS-1 sur la table de la machine

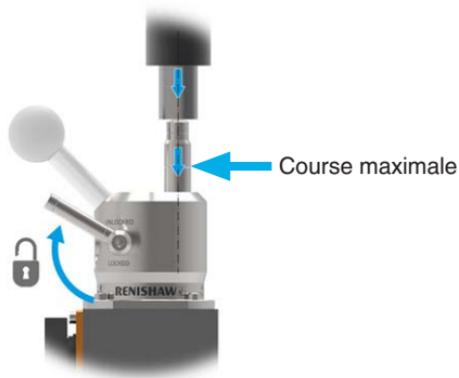


Monter l'ACS-1 sur le tour multitâche



## Comment calibrer le palpeur à l'aide de l'ACS-1

1. Avec l'ACS-1 dans l'état déverrouillé, positionnez la barre test en X et Y, puis appuyez sur le plongeur (tout en tenant compte des conseils ci-dessous pour les différents types de barre de test). Assurez-vous de ne pas dépasser la marque de course maximum.



2. Le levier peut maintenant être verrouillé et une référence machine définie en Z.

Si la barre test est positionnée avec précision au centre, la référence X,Y peut être définie, sinon reportez-vous à l'étape 3,5.



---

**ATTENTION :** Une fois le plongeur mis en place à l'aide du levier de verrouillage, ne pas appuyer à nouveau sur le plongeur jusqu'à ce que la calibration soit terminée et que le levier de verrouillage ait été relâché. Le plongeur a une course de 10 mm. Des dommages au système peuvent survenir au-delà de ce point.

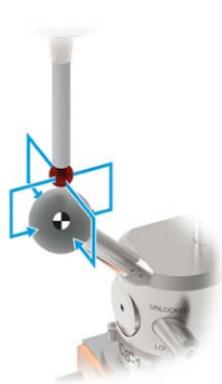
---

---

**REMARQUE :** Comme le disque étalon est bombé, la calibration de la longueur Z doit être effectuée au centre.

---

3. À l'aide de la sphère étalon, définissez une origine et étalonnez en X,Y.



- 3,5. Effectuez un palpement du disque étalon pour mettre à jour avec précision les références X, Y. (facultatif)



4. Calibrez en Z



## Entretien

---

**ATTENTION** : Éliminez les copeaux de l'ACS-1 en balayant tout résidu de copeaux s'étant accumulé.

---

Le système ACS-1 requiert un minimum d'entretien et il a été conçu pour fonctionner sur toutes les tailles de centres d'usinage verticaux et horizontaux, de machines multitâches et centres d'usinage à portique.

© 2021–2022 Renishaw plc. Tous droits réservés.

Le présent document ne peut être ni copié, ni reproduit, en tout ou partie, ni transféré sur un autre support médiatique, ni traduit dans une autre langue, et ce par quelque moyen que ce soit, sans l'autorisation préalable écrite de Renishaw.

Renishaw plc. Société immatriculée en Angleterre et au Pays de Galles. N° de société : 1106260. Siège social : New Mills, Wotton-under-Edge, Gloucestershire, GL12 8JR, Royaume-Uni.

### **Limites de responsabilité**

BIEN QUE DES EFFORTS CONSIDÉRABLES AIENT ÉTÉ APPLIQUÉS AFIN DE VÉRIFIER L'EXACTITUDE DU PRÉSENT DOCUMENT AU MOMENT DE SA PUBLICATION, TOUTES LES GARANTIES, CONDITIONS, DÉCLARATIONS ET RESPONSABILITÉS POUVANT SURVENIR DE QUELQUE MANIÈRE QUE CE SOIT SONT EXCLUES DANS LA MESURE AUTORISÉE PAR LA LOI.

RENISHAW SE RÉSERVE LE DROIT D'APPORTER DES MODIFICATIONS AU PRÉSENT DOCUMENT AINSI QU'AU MATÉRIEL ET/OU AU(X) LOGICIEL(S) ET À LA SPÉCIFICATION TECHNIQUE DÉCRITE AUX PRÉSENTES SANS AUCUNE OBLIGATION DE DONNER UN PRÉAVIS POUR LESDITES MODIFICATIONS.

### **Marques de fabrique**

RENISHAW® et le symbole de palpeur sont des marques commerciales déposées appartenant à Renishaw plc. Les noms et dénominations de produits de Renishaw, ainsi que la marque « apply innovation », sont des marques commerciales de Renishaw plc ou de ses filiales. Les autres noms de marques, de produits ou raisons sociales sont les marques commerciales de leurs propriétaires respectifs.

## **Garantie**

Sauf accord écrit séparé, signé entre vous-même et Renishaw, le matériel et/ou le(s) logiciel(s) est/sont vendu(s) conformément aux Conditions Générales de Renishaw (« Renishaw Standard Terms and Conditions ») fournies avec le(s)dit(s) matériel(s) et/ou logiciel(s), ou disponibles sur demande auprès de votre bureau Renishaw local.

Renishaw garantit son matériel et ses logiciels pendant une durée limitée (comme stipulé dans les Conditions Générales), à condition que ceux-ci soient installés et utilisés dans le strict respect de la documentation Renishaw qui leur est associée. Pour connaître tous les détails relatifs à votre garantie, vous devez consulter ces Conditions Générales.

Tout matériel et/ou logiciel acheté par vous-même auprès d'un fournisseur tiers est/sont soumis à des conditions distinctes fournies avec ledit matériel et/ou logiciel. Pour obtenir plus de détails, veuillez contacter votre fournisseur tiers.

## **Règlement REACH**

Les informations requises aux termes de l'Article 33(1) de la Règlementation CE n° 1907/2006 (« REACH », Enregistrement, Évaluation et Autorisation des substances CHimiques) concernant les produits contenant des substances extrêmement préoccupantes (Substances of Very High Concern - SVHC) sont disponibles sur le site [www.renishaw.fr/REACH](http://www.renishaw.fr/REACH)

## **RoHS en Chine**

Pour en savoir plus sur RoHS en Chine, rendez-vous sur : [www.renishaw.fr/mtpchinarohs](http://www.renishaw.fr/mtpchinarohs)

**Renishaw S.A.S**

15 rue Albert Einstein,  
Champs sur Marne, 77447,  
Marne la Vallée, Cedex 2, France

**T** +33 1 64 61 84 84  
**F** +33 1 64 61 65 26  
**E** france@renishaw.com  
[www.renishaw.fr](http://www.renishaw.fr)

**RENISHAW**   
apply innovation™

**Pour nous contacter dans le monde :**  
[www.renishaw.fr/contacter](http://www.renishaw.fr/contacter)