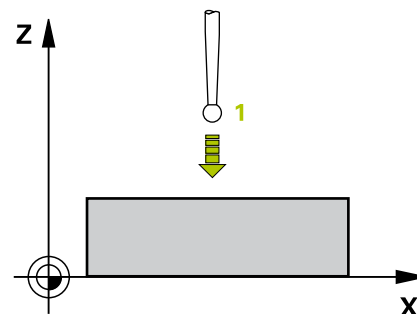


19.2 PLAN DE REFERENCE (cycle 0, DIN/ISO : G55)

Mode opératoire du cycle

- 1 Le palpeur approche la pré-position **1** définie dans le cycle en avance rapide (valeur de la colonne **FMAX**), en décrivant un mouvement en 3D.
- 2 Le palpeur procède ensuite à l'opération de palpage en tenant compte de l'avance de palpage (colonne **F**). Le sens de palpage est à définir dans le cycle.
- 3 Une fois que la commande a acquis la position, le palpeur revient au point de départ de la procédure de palpage et mémorise la coordonnées mesurée dans un paramètre Q. Par ailleurs, la commande mémorise aux paramètres **Q115** à **Q119** les coordonnées de la position à laquelle se trouve le palpeur au signal de commutation. Pour les valeurs de ces paramètres, la commande ne tient compte ni de la longueur, ni du rayon de la tige de palpage.



Attention lors de la programmation!

REMARQUE

Attention, risque de collision !

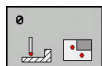
La commande amène le palpeur à la pré-position programmée dans le cycle selon un mouvement tridimensionnel, en avance rapide. Selon la position à laquelle se trouve l'outil avant le déplacement, il existe un risque de collision !

- Prépositionner de manière à éviter toute collision lors de l'abordage de la préposition programmée



Ce cycle ne peut être exécuté qu'en mode **FUNCTION** **MODE MILL**.

Paramètres du cycle



- **No. paramètre pour résultat?** : indiquer le numéro du paramètre Q auquel la valeur de la coordonnée doit être affectée. Plage de programmation : 0 à 1999
- **Axe palpage / sens palpage?** : entrer l'axe de palpage à l'aide de la touche de sélection d'axe ou du clavier ASCII et préciser le signe du sens de palpage. Valider avec la touche **ENT**. Plage de programmation de tous les axes CN
- **Position à atteindre?** : entrer toutes les coordonnées utiles au prépositionnement du palpeur à l'aide des touches de sélection des axes ou du clavier ASCII. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- Pour mettre fin à la programmation, appuyer sur la touche **ENT**

Exemple

67 TCH PROBE 0.0 PLAN DE REFERENCE Q5 X-

68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5