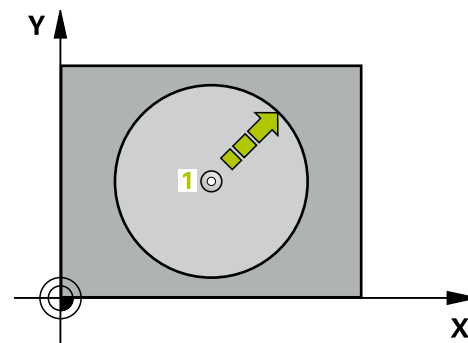


19.3 PLAN DE REFERENCE polaire (cycle 1)

Mode opératoire du cycle

Le cycle palpeur 1 détermine une position au choix sur la pièce, quel que soit le sens de palpation.

- 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 palpation en tenant compte de l'avance de palpation (colonne **F**). Au cours de la procédure de palpation, la commande déplace le palpeur simultanément sur 2 axes (en fonction de l'angle de palpation). Le sens de palpation doit être défini dans le cycle par le biais d'angles polaires.
- 3 Une fois que la commande a acquis la position, le palpeur revient au point de départ de la procédure de palpation. La commande mémorise aux paramètres **Q115** à **Q119** les coordonnées de la position à laquelle se trouve le palpeur au moment du signal de commutation.



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 que dans les modes d'usinage **FUNCTION MODE MILL** et **FUNCTION MODE TURN**.

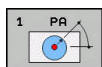
L'axe de palpation défini dans le cycle détermine le plan de palpation.

Axe de palpation X : plan X/Y

Axe de palpation Y : plan Y/Z

Axe de palpation Z : plan Z/X

Paramètres du cycle



- ▶ **Axe de palpage?** : renseigner l'axe de palpage à l'aide des touches d'axes ou du clavier alphabétique. Valider avec la touche **ENT**. Plage de programmation : **X, Y** ou **Z**
- ▶ **Angle de palpage?** : angle de déplacement du palpeur par rapport à l'axe de palpage Plage de programmation : -180,0000 à 180,0000
- ▶ **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 1.0 PT DE REF POLAIRE

68 TCH PROBE 1.1 ANGLE X : +30

69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5