

## 15.3 DEMARRER COURSE PENDULAIRE (cycle 1001, DIN/ISO : G1001, option 156)

### Déroulement du cycle



Consultez le manuel de votre machine !  
La machine et la commande doivent avoir été préparées par le constructeur de la machine.

Le cycle 1001 **DEMA. COURSE PENDUL.** lance un mouvement pendulaire qui a été défini ou interrompu au préalable. Si un mouvement est déjà en cours d'exécution, le cycle n'a aucun effet.

### Attention lors de la programmation !



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

Le cycle 1001 est actif immédiatement après avoir été défini.

Si aucun mouvement pendulaire n'est défini par le cycle 1000 **DEF. MVT PENDULAIRE**, la CN émet un message d'erreur.

### Paramètres du cycle

1001



- ▶ Le cycle 1001 ne possède pas de paramètres.  
Fermer la programmation du cycle avec la touche **END**

### Exemple

62 CYCL DEF 1001 DEMARRER MVT  
PENDUL.