

15.4 ARRETER COURSE PENDULAIRE (cycle 1002, DIN/ISO : G1002, 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 1002 **ARRETER MVT PENDUL.** interrompt le mouvement pendulaire. Selon ce qui a été paramétré à **Q1010**, la CN interrompt le mouvement sur le champ ou effectue un déplacement jusqu'à la position de départ.

Attention lors de la programmation !



Ce cycle ne peut être exécuté qu'en mode **FUNCTION MODE MILL.**
Le cycle 1002 est actif immédiatement après avoir été défini.

Paramètres du cycle



- **Q1005 Supprimer la course pendulaire ?:**
Définition de l'effet de ce cycle :
0: La course pendulaire est simplement interrompue et pourra être lancée ultérieurement.
+1: La course pendulaire est interrompue et la définition de la course pendulaire est effacée du cycle 100.
- **Q1010 Arrêter immé. course pendul.(1)?:**
Définition de la position d'arrêt de l'outil de rectification :
0: La position d'arrêt correspond à la position de départ.
+1: La position d'arrêt correspond à la position actuelle.

Exemple

```
62 CYCL DEF 1002 ARRETER MVT
PENDUL.
Q1005=+0 ;SUPP. COURSE PENDUL.
Q1010=+0 ;ARRET IMMEDIAT
```