

## 15.5 DRESSAGE DIAMETRE (cycle 1010, DIN/ISO : G1010, 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 1010 **DIAMETRE DRESSAGE** vous permet de dresser le diamètre de votre meule de rectification. Selon la stratégie utilisée, la CN s'appuie sur la géométrie de la meule pour exécuter les mouvements correspondants. Si vous avez défini 1 ou 2 pour la stratégie de dressage **Q1016**, le retour au point de départ ne s'effectue pas sur la meule de rectification, mais via une course de dégagement. Le dressage est désigné par **FUNCTION DRESS BEGIN / END** dans le programme CN. En mode Dressage, la CN travaille sans correction du rayon de l'outil. Avant le cycle de dressage, vous devez activer une arête de la meule avec le cycle 1030 **ARETE MEULE ACTUELLE**. Sur cette arête, la CN définit le point zéro de l'opération de dressage.

Lors de l'activation de **FUNCTION DRESS BEGIN**, la meule devient la pièce et l'outil de dressage l'outil. L'axe de l'outil se déplace en sens inverse. Le cas échéant, les autres axes se déplacent en sens inverse. Si vous mettez fin à la procédure de dressage avec **FUNCTION DRESS END**, la meule redevient un outil.

Le cycle supporte les arêtes de meules suivantes :

Meule sur tige	Meule sur tige spéciale
1, 2, 5, 6	1, 3, 5, 7

**Informations complémentaires :** "ACTIVER ARETE MEULE (cycle 1030 DIN/ISO : G1030, option 156)", Page 594

**Attention lors de la programmation !****REMARQUE****Attention, risque de collision !**

Lorsque vous activez **FUNCTION DRESS BEGIN**, il s'ensuit une commutation de la cinématique. La meule devient alors la pièce. Les axes se déplacent éventuellement en sens inverse. Il existe un risque de collision pendant l'exécution de cette fonction et pendant l'usinage qui suit !

- ▶ Positionner la meule à proximité de l'outil à dresser avant d'utiliser la fonction **FUNCTION DRESS BEGIN**
- ▶ N'activer la fonction de dressage **FUNCTION DRESS** qu'en mode **Exécution PGM pas-à-pas** ou **Execution PGM en continu**
- ▶ Lorsque la fonction **FUNCTION DRESS BEGIN**, ne travailler qu'avec des cycles HEIDENHAIN ou des cycles du constructeur de la machine

**REMARQUE****Attention, risque de collision !**

Les cycles de dressage positionnent l'outil de dressage sur l'arête de la meule programmée. Le positionnement se fait sur trois axes simultanément. La CN n'exécute pas de contrôle anti-collision pendant le mouvement !

- ▶ Positionner la meule à proximité de l'outil à dresser avant d'utiliser la fonction **FUNCTION DRESS BEGIN**
- ▶ S'assurer de l'absence de risque de collision
- ▶ Lancer lentement le programme CN

**REMARQUE****Attention, risque de collision !**

Lorsque la cinématique de dressage est active, les mouvements de la machine se meuvent en sens inverse. Risque de collision lors du déplacement des axes !

- ▶ Suite à une interruption de programme CN ou une interruption de courant, vérifier le sens de déplacement des axes
- ▶ Le cas échéant, programmer un changement de cinématique



Le cycle 1010 est actif immédiatement après avoir été défini.

Le mode Dressage n'admet aucun cycle de conversion de coordonnées.

La CN ne représente pas graphiquement la procédure de dressage ! Les temps déterminés à l'aide de la simulation ne concordent pas avec les cycles d'usinage effectifs.

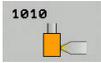
La CN ne supporte pas d'amorce de séquence pendant la procédure de dressage. Si vous passez à la première séquence CN qui suit le dressage dans l'amorce de séquence, la CN amène l'outil à la dernière position approchée pendant le dressage.

Chaque appel du cycle de dressage incrémente un compteur spécifique aux meules. Le dressage n'est exécuté que lorsque ce compteur a atteint la valeur de **Q1022**.

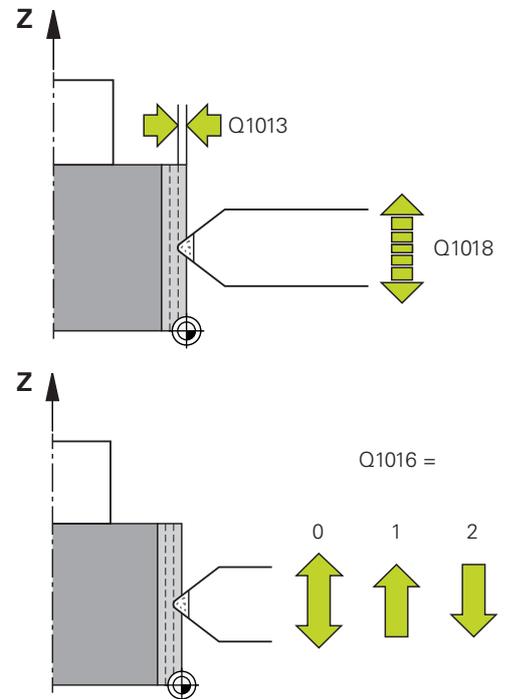
Ce cycle doit être exécuté en mode Dressage. Au besoin, le constructeur de la machine programme la commutation dans l'exécution du cycle.

**Informations complémentaires** : manuel utilisateur  
Programmation en Texte clair

## Paramètres du cycle



- ▶ **Q1013 Quantité enlevée pdt dressage ?**: Valeur de passe de l'outil lors du dressage sur la trajectoire du rayon. Plage de programmation : 0 à 9,99999
- ▶ **Q1018 Avance pour le dressage ?**: vitesse de déplacement lors de la procédure de dressage. Plage de programmation : 0 à 99 999
- ▶ **Q1016 Stratégie de dressage (0-2) ?**: Définition du mouvement de déplacement lors du dressage :
  - 0**: mouvement pendulaire ; le diamètre est parcouru et usiné dans les deux sens.
  - 1**: en tirant ; l'outil de dressage est guidé le long de la meule selon un mouvement qui le rapproche de l'arête active de la meule.
  - 2**: en poussant ; l'outil de dressage est guidé le long de la meule selon un mouvement qui l'éloigne de l'arête active de la meule.
- ▶ **Q1019 Nombre de passes de dressage ?**: nombre de passes de la procédure de dressage. Plage de programmation : 1 à 999
- ▶ **Q1020 Nombre de courses à vide ?**: fréquence à laquelle l'outil de dressage doit passer au-dessus de la meule sans l'usiner, à la suite du dressage. Plage de programmation : 0 à 99
- ▶ **Q1022 Dressage après nbre d'appels?**: Nombre de cycles appelés après lequel la procédure de dressage est exécutée. Plage de programmation : 0 à 99.
  - 0**: L'outil de rectification est dressé à chaque appel du cycle de dressage.
  - >0** : Le dressage de la meule est exécuté après ce nombre d'appels de cycles de dressage.
- ▶ **Q330 Numéro ou nom de l'outil ?** (en option): numéro ou nom de l'outil de dressage. Vous pouvez utiliser les softkeys pour reprendre directement l'outil inscrit dans le tableau d'outils.
  - 1**: L'outil de dressage a été activé avant le cycle de dressage.
 Plage de programmation : -1 à +99 999,9
- ▶ **Q1011 Facteur de la vitesse de coupe ?** (en option) : facteur de vitesse de coupe de l'outil de dressage par rapport à la meule. Plage de programmation : -3 à +3
  - 0**: L'outil de dressage se trouve à
  - >0**: Si la valeur est supérieure à zéro, l'outil de dressage tourne au point de contact avec la meule (sens de rotation opposé à la meule de rectification).
  - <0**: Si la valeur est inférieure à zéro, l'outil de dressage tourne dans le sens opposé de la meule au niveau du point de contact (dans le même sens de rotation que la meule).



### Exemple

62 CYCL DEF 1010 DIAMETRE DRESSAGE
Q1013=+0 ;QUANTITE DRESSAGE
Q1018=+100,AVANCE DE DRESSAGE
Q1016=+1 ;STRAT. DE DRESSAGE
Q1019=+1 ;NOMBRE DE PASSES
Q1020=+0 ;COURSES A VIDE
Q1022=+0 ;COMPTEUR DRESSAGE
Q330=-1 ;OUTIL
Q1011=+0 ;FACTOR VC