

15.6 DRESSAGE DE PROFIL (cycle 1015, DIN/ISO : G1015, 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 1015 **DRESSAGE PROFILE** vous permet de dresser un profil défini pour votre meule. Le profil doit être défini dans un programme CN distinct. Ce cycle se base sur la meule sur tige comme type d'outil. Le point d'origine est l'arête de meule activée. Le point de départ et le point final du profil doivent être identiques (trajectoire fermée) et se trouver à la position correspondante sur l'arête de meule sélectionnée. Le retour au point de départ doit être défini dans votre programme de profil.

Le dressage est désigné par **FUNCTION DRESS BEGIN / END** dans le programme CN. En fonction de votre programme de profil, la CN travaille avec ou 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 :

Tige de meulage

1, 2, 5, 6

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 1015 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.

L'angle de passe doit être choisi de façon à ce que l'arête de la meule soit toujours sur la meule. Dans le cas contraire, la cotation de la meule ne pourra pas être respectée.

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**.

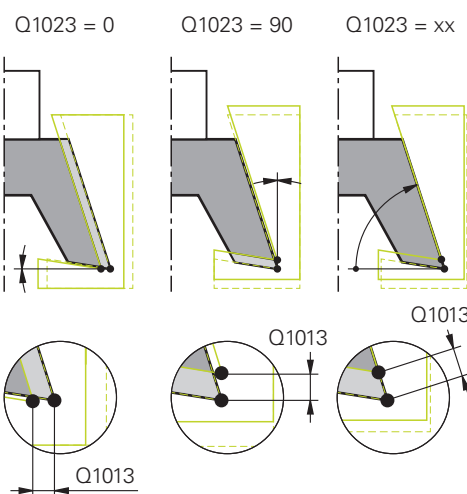
Ce cycle doit être exécuté en mode Dressage. Au besoin, le constructeur de la machine programme la commutation dans l'exécution du cycle.

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
- ▶ **Q1023 Angle du programme de profil ?**: Angle avec lequel le programme de profil est décalé sur la meule. Plage de programmation : 0 à +90.
0= passe uniquement sur le diamètre, dans le sens de l'axe principal
+90= passe uniquement dans le sens de l'axe d'outil
- ▶ **Q1018 Avance pour le dressage ?**: vitesse de déplacement lors de la procédure de dressage. Plage de programmation : 0 à 99 999
- ▶ **Q1000 Nom du programme du profilé?**: Nom du programme CN utilisé pour le profil de l'outil de rectification lors de la procédure de dressage.
- ▶ **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 1015 DRESSAGE PROFILE

Q1013=+0 ;QUANTITE DRESSAGE

Q1023=+0 ;ANGLE DE PASSE

Q1018=+100;AVANCE DE DRESSAGE

QS1000="" ;PROGRAMME DU
PROFILE

Q1019=+1 ;NOMBRE DE PASSES

Q1020=+0 ;COURSES A VIDE

Q1022=+0 ;COMPTEUR DRESSAGE

Q330=-1 ;OUTIL

Q1011=+0 ;FACTOR VC