

15.7 ACTIVER ARETE MEULE (cycle 1030 DIN/ISO : G1030, 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 1030 **ARETE MEULE ACTUELLE** vous permet d'activer l'arête de la meule de votre choix. Cela signifie que vous pouvez changer de point d'origine ou d'arête de référence, ou les actualiser. Lors du dressage, ce cycle vous permet de définir le point zéro pièce sur l'arête correspondante de la meule.

On distingue ici la rectification (**FUNCTION MODE MILL / TURN**) et le dressage (**FUNCTION DRESS BEGIN / END**).

Attention lors de la programmation !



Ce cycle s'exécute uniquement en mode **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** et **FUNCTION DRESS**, si un outil de rectification est activé.

Le cycle 1030 est actif immédiatement après avoir été défini.

Paramètres du cycle

1030



- **Q1006 Arête de la meule ?**: Définition de l'arête de l'outil de rectification.

Exemple

62 CYCL DEF 1030 ARETE MEULE
ACTUELLE

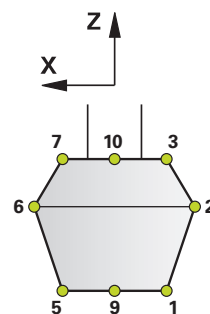
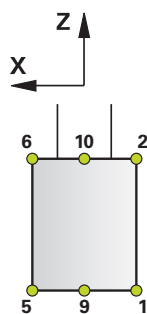
Q1006=+9 ;ARETE DE LA MEULE

Mode d'usinage

Tige de meulage

Meule sur tige spéciale

Rectification



Dressage

