

15.8 CORRECTION LONGUEUR MEULE (cycle 1032 DIN/ISO : G1032, 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 1032 **CORRECTION LONGUEUR MEULE** vous permet de définir la longueur totale d'un outil de rectification. Les données de base et de correction restent inchangées si aucun dressage initial (**INIT_D**) n'a été exécuté. Le cycle inscrit automatiquement les valeurs aux endroits correspondants du tableau d'outils.

Si aucun dressage n'a encore eu lieu (**INIT_D** non coché), vous avez la possibilité de modifier les données de base. Les données de base sont importantes pour la rectification et le dressage.

Si vous avez déjà exécuté un dressage initial (**INIT_D** coché), vous avez la possibilité de modifier les données de correction. Les données de correction ne sont pas pertinentes pour la rectification.

Informations complémentaires : manuel utilisateur
"Configuration, test et exécution de programmes CN"

Attention lors de la programmation !



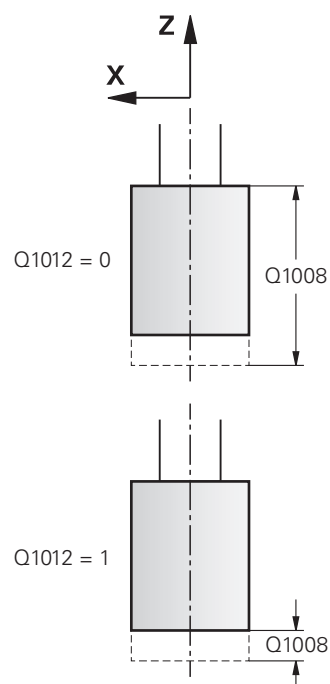
Ce cycle peut être exécuté en mode **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** et en mode **FUNCTION DRESS**.

Le cycle 1032 est actif immédiatement après avoir été défini.

Paramètres du cycle



- **Q1012 Val. de corr. (0=abs./1=incr.)?**: Définition de la cote de longueur.
0: valeur de longueur absolue
1: valeur de longueur incrémentale
- **Q1008 Val.de corr. Longueur arête ext?**: valeur de correction de l'outil en fonction de **Q1012**, enregistrée comme donnée de base. Plage de programmation : 0 à +999,99999.
 Si **Q1012** est égal à 0, alors la longueur doit être indiquée comme valeur absolue.
 Si **Q1012** est égal à 1, alors la longueur doit être indiquée comme valeur incrémentale.
- **Q330 Numéro ou nom de l'outil ?**: Numéro ou nom de l'outil de rectification. Vous avez la possibilité de mémoriser directement l'outil dans le tableau d'outil, par softkey. Plage de programmation : -1 à +99999,9



Exemple

62 CYCL DEF 1032 CORRECTION
LONGUEUR MEULE

Q1012=+1 ;CORRECTION INCR.

Q1008=+0 ;CORR. LONGUEUR EXT.

Q330=-1 ;OUTIL