

7.5 ROTATION (cycle 10, DIN/ISO : G73)

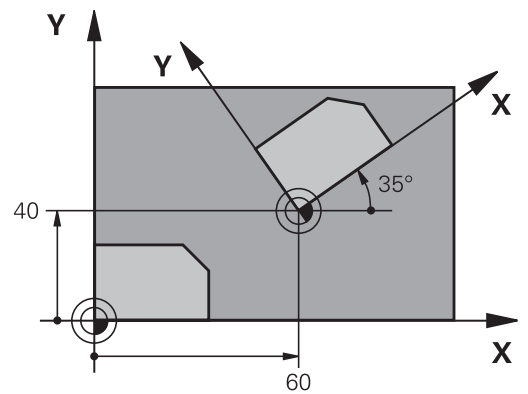
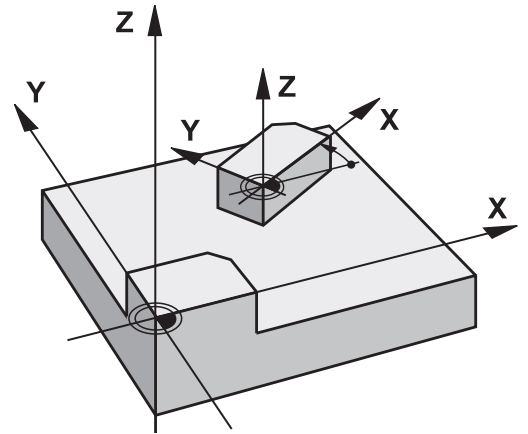
Effet

Dans un programme CN, la commande peut activer une rotation du système de coordonnées dans le plan d'usinage, autour du point zéro actif.

La ROTATION est active dès lors qu'elle a été définie dans le programme CN. Elle agit aussi en mode Positionnement avec introduction manuelle! La commande affiche l'angle de rotation actif dans l'affichage d'état supplémentaire.

Axes de référence (0°) pour l'angle de rotation :

- Plan X/Y Axe X
- Plan Y/Z Axe Y
- Plan Z/X Axe Z



Désactivation

Reprogrammer le cycle ROTATION avec un angle de 0°.

Attention lors de la programmation !

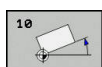


Ce cycle ne peut être exécuté qu'en mode **FUNCTION MODE MILL**.

La CN annule une correction de rayon active en définissant le cycle 10. Au besoin, programmer de nouveau la correction de rayon.

Après avoir défini le cycle 10, déplacez les deux axes afin d'activer la rotation.

Paramètres du cycle



- **Rotation:** Introduire l'angle de rotation en degrés (°). Plage de programmation : -360,000° à +360,000° (en absolu ou en incrémental)

Exemple

```
12 CALL LBL 1
13 CYCL DEF 7.0 POINT ZERO
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 10.0 ROTATION
17 CYCL DEF 10.1 ROT+35
18 CALL LBL 1
```