

9.4 DONNEES DE CONTOUR (cycle 20, DIN/ISO : G120)

Attention lors de la programmation !

Dans le cycle 20, vous programmez les données d'usinage qui sont destinées aux sous-programmes avec les contours partiels.



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

Le cycle 20 est actif avec DEF, ce qui signifie qu'il est actif dès lors qu'il est défini dans le programme CN.

Les données d'usinage renseignées dans le cycle 20 sont valables pour les cycles 21 à 24.

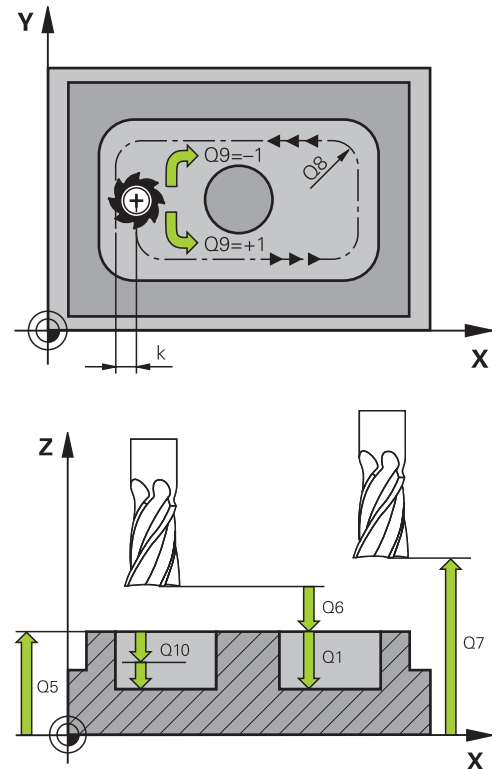
Le signe du paramètre de cycle Profondeur détermine le sens de l'usinage. Si vous programmez la profondeur à 0, la commande exécutera ce cycle à la profondeur 0.

Si vous utilisez des cycles SL dans les programmes avec paramètres **Q**, vous ne devez pas utiliser les paramètres **Q1** à **Q20** comme paramètres de programme.

Paramètres du cycle

28
DONNEES
CONTOUR

- ▶ **Q1 Profondeur de fraisage?** (en incrémental) : distance entre la surface de la pièce et le fond de la poche. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Q2 Facteur de recouvrement?** : le résultat de "Q2 x rayon d'outil" donne la valeur de la passe latérale k. Plage de programmation : -0,0001 à 1,9999
- ▶ **Q3 Surepaisseur finition laterale?** (en incrémental) : surépaisseur de finition dans le plan d'usinage. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Q4 Surep. finition en profondeur?** (en incrémental) : surépaisseur de finition pour la profondeur. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Q5 Coordonnées surface pièce?** (en absolu) : coordonnée absolue de la surface de la pièce. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Q6 Distance d'approche?** (en incrémental) : distance entre la face frontale de l'outil et la surface de la pièce. Plage de programmation : 0 à 99999,9999
- ▶ **Q7 Hauteur de securite?** (en absolu) : hauteur en valeur absolue à l'intérieur de laquelle aucune collision ne peut se produire avec la pièce (pour positionnement intermédiaire et retrait en fin de cycle) Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Q8 Rayon interne d'arrondi?** : rayon d'arrondi au niveau des "angles" intérieurs ; la valeur saisie se réfère à la trajectoire du centre de l'outil et elle est utilisée pour calculer les déplacements en douceur entre les éléments de contour. **Q8 n'est pas un rayon que la commande insère comme élément de contour entre les éléments programmés !** Plage de programmation : 0 à 99999,9999
- ▶ **Q9 Sens rotation ? sens horaire = -1** : sens d'usinage des poches
 - **Q9 = -1** en opposition pour poche et îlot
 - **Q9 = +1** en avalant pour poche et îlot



Exemple

57 CYCL DEF 20 DONNEES DU CONTOUR	
Q1=-20	;PROFONDEUR FRAISAGE
Q2=1	;FACTEUR RECOUVREMENT
Q3=+0.2	;SUREPAIS. LATERALE
Q4=+0.1	;SUREP. DE PROFONDEUR
Q5=+30	;COORD. SURFACE PIECE
Q6=2	;DISTANCE D'APPROCHE
Q7=+80	;HAUTEUR DE SECURITE
Q8=0.5	;RAYON D'ARRONDI
Q9=+1	;SENS DE ROTATION

Vous pouvez vérifier, voire remplacer, les paramètres d'usinage en cas d'interruption du programme.