

7.9 INIT. PT DE REF. (cycle 247, DIN/ISO : G247)

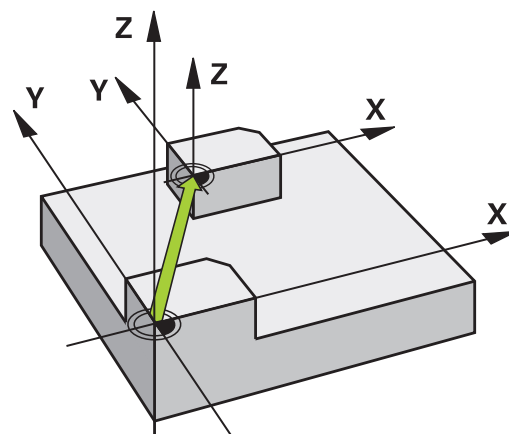
Effet

Avec le cycle Initialisation du point d'origine, vous pouvez activer un point d'origine défini dans le tableau de points d'origine comme nouveau point d'origine.

À l'issue d'une définition du cycle Initialisation du point d'origine, toutes les coordonnées saisies et tous les décalages de point zéro (en absolu et en incrémental) se réfèrent au nouveau point d'origine.

Affichage d'état

Dans l'affichage d'état, la commande affiche le numéro du point d'origine actif derrière le symbole du point d'origine.



Attention avant de programmer!



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

Lorsqu'un point d'origine est activé depuis le tableau de points d'origine, la commande annule le décalage de point zéro, l'image miroir, la rotation, le facteur d'échelle et le facteur d'échelle spécifique aux axes.

Si vous activez le point d'origine numéro 0 (ligne 0), vous activez alors le dernier point d'origine que vous avez défini en **Mode Manuel** ou en mode **Manivelle électronique**.

Le cycle 247 agit également en mode Test de programme.

Paramètres du cycle



- **Numéro point de référence?** : vous entrez le numéro du point d'origine de votre choix figurant dans le tableau de points d'origine. Sinon, vous pouvez également utiliser la softkey **SELECTION** pour sélectionner le point d'origine de votre choix directement dans le tableau de points d'origine.
Plage de programmation : 0 à 65 535

Exemple

13 CYCL DEF 247 INIT. PT DE REF.

Q339=4 ;NUMERO POINT DE REF.

Affichages d'état

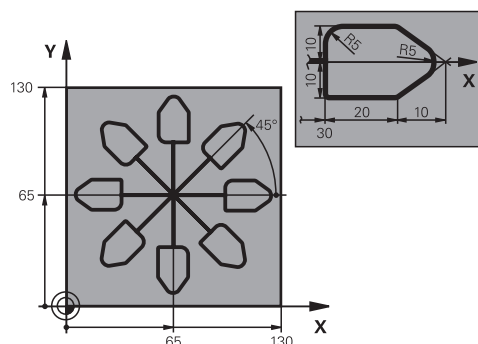
Dans l'affichage d'état supplémentaire (**INFOS POSITION**), la commande indique le numéro de preset actif à la suite du dialogue **Pt réf..**

7.10 Exemples de programmation

Exemple : Cycles de conversion de coordonnées

Déroulement du programme

- Conversions de coordonnées dans le programme principal
- Usinage dans le sous-programme



0 BEGIN PGM CONVER MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+130 X+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Appel d'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
5 CYCL DEF 7.0 POINT ZERO	Décalage du point zéro au centre
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Appeler l'opération de fraisage
9 LBL 10	Définir un label pour la répétition de parties de programme
10 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Rotation de 45° (en incrémental)
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Appeler l'opération de fraisage
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Saut en arrière au LBL 10 ; six fois au total
14 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Désactiver la rotation
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 POINT ZERO	Réinitialisation du point zéro
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégagement de l'outil, fin du programme
20 LBL 1	Sous-programme 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Définition de l'opération de fraisage
22 L Z+2 R0 FMAX M3	
23 L Z-5 R0 F200	
24 L X+30 RL	
25 L IY+10	
26 RND R5	
27 L IX+20	
28 L IX+10 IY-10	

29 RND R5	
30 L IX-10 IY-10	
31 L IX-20	
32 L IY+10	
33 L X+0 Y+0 R0 F5000	
34 L Z+20 R0 FMAX	
35 LBL 0	
36 END PGM KOUMR MM	

8

**Cycles d'usinage :
définitions de
motifs**

8.1 Principes de base

Vue d'ensemble

La commande propose trois cycles qui permettent d'usiner des motifs de points :

Softkey	Cycle	Page
	220 MOTIFS DE POINTS SUR UN CERCLE	252
	221 MOTIFS DE POINTS SUR GRILLE	255
	224 MOTIF CODE DATAMATRIX	257

Les cycles d'usinage suivants peuvent être combinés avec les cycles 220, 221 et 224 :

Cycle 200	PERCAGE
Cycle 201	ALES.A L'ALESOIR
Cycle 203	PERCAGE UNIVERSEL
Cycle 205	PERC. PROF. UNIVERS.
Cycle 208	FRAISAGE DE TROUS
Cycle 240	CENTRAGE
Cycle 251	POCHE RECTANGULAIRE
Cycle 252	POCHE CIRCULAIRE

Les cycles d'usinage suivants ne peuvent être combinés qu'avec les cycles 220 et 221 :

Cycle 202	ALES. A L'OUTIL
Cycle 204	CONTRE-PERCAGE
Cycle 206	TARAUDAGE
Cycle 207	TARAUDAGE RIGIDE
Cycle 209	TARAUD. BRISE-COP.
Cycle 253	RAINURAGE
Cycle 254	RAINURE CIRC. (combinable uniquement avec le cycle 221)
Cycle 256	TENON RECTANGULAIRE
Cycle 257	TENON CIRCULAIRE
Cycle 262	FRAISAGE DE FILETS
Cycle 263	FILETAGE SUR UN TOUR
Cycle 264	FILETAGE AV. PERCAGE
Cycle 265	FILET. HEL. AV.PERC.
Cycle 267	FILET.EXT. SUR TENON



Si vous devez usiner des motifs de points irréguliers, utilisez dans ce cas les tableaux de points avec **CYCL CALL PAT**.

Grâce à la fonction **PATTERN DEF**, vous disposez d'autres motifs de points réguliers.

Informations complémentaires : "Tableaux de points", Page 80

Informations complémentaires : "Motif d'usinage PATTERN DEF", Page 73