

10.4 FINITION EN PROFONDEUR OCM (cycle 273, DIN/ISO: G273, option 167)

Déroulement du cycle

Le cycle 273 **PROF. FINITION OCM** permet de réaliser la finition de la surépaisseur programmée en profondeur dans le cycle 271.

Avant d'appeler le cycle 273, vous devez d'abord programmer d'autres cycles :

- **CONTOUR DEF**, sinon le cycle 14 **CONTOUR**
 - Cycle 271 **DONNEES CONTOUR OCM**
 - Au besoin, le cycle 272 **EBAUCHE OCM**
- 1 La CN positionne l'outil à la hauteur de sécurité, en avance rapide **FMAX**.
 - 2 Il s'ensuit un mouvement le long de l'axe d'outil avec l'avance, **Q385**.
 - 3 La commande déplace l'outil en douceur (cercle tangentiel vertical) sur la face à usiner s'il y a suffisamment de place pour cela. Si l'espace est restreint, la commande déplace l'outil verticalement jusqu'à la profondeur
 - 4 L'outil fraise ensuite la matière qui reste après l'ébauche, autrement dit la surépaisseur de finition.
 - 5 L'outil retourne ensuite à la hauteur de sécurité, dans l'axe d'outil.

Attention lors de la programmation !



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

La commande détermine automatiquement le point de départ de la finition en profondeur. Le point de départ dépend de la place disponible sur le contour.

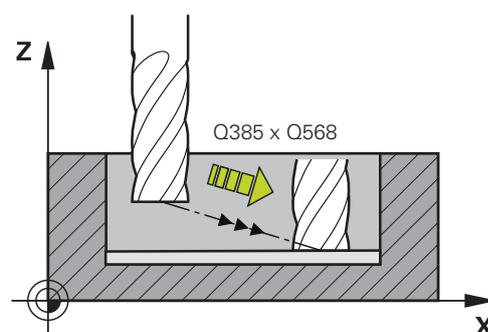
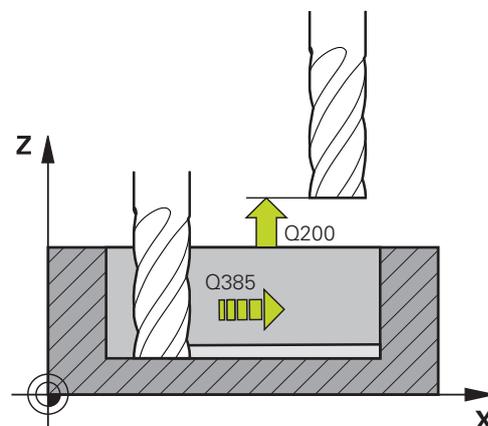
La CN exécute toujours la finition en avalant, avec le cycle 273.

Vous devez définir un outil d'évidement dans le paramètre de cycle **Q438**, sinon la CN émet un message d'erreur.

Paramètres du cycle



- ▶ **Q370 Facteur de recouvrement?** : $Q370 \times$ rayon d'outil permet d'obtenir la passe latérale k. Le recouvrement est considéré comme recouvrement maximal. Pour éviter qu'il ne reste de la matière dans les coins, il est possible de réduire le recouvrement. Plage de saisie 0,0001 à 1,9999, sinon **PREDEF**
- ▶ **Q385 Avance de finition?** : vitesse de déplacement de l'outil lors de la finition en profondeur, en mm/min. Plage de programmation : 0 à 99999,999 sinon **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q568 Facteur d'avance de plongée ?** Facteur de réduction de l'avance **Q385** lors de la passe en profondeur dans la matière. Plage de programmation : 0,1 à 1
- ▶ **Q253 Avance de pré-positionnement?** : vitesse de déplacement de l'outil lors de l'approche de la position de départ. Cette avance est utilisée sous la surface de coordonnées mais hors du matériau défini. En mm/min. Plage de programmation : 0 à 99999,9999 ou **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q200 Distance d'approche?** (en incrémental) : distance entre l'arête inférieure de l'outil et la surface de la pièce Plage de programmation : 0 à 99999,9999
- ▶ **Q438 Numéro/Nom outil d'évidement? Q438** ou **QS438** : numéro ou nom de l'outil avec lequel la commande a effectué l'évidement de la poche de contour. Vous avez la possibilité de reprendre directement, par softkey, l'outil de pré-évidement du tableau d'outils. Vous pouvez en outre utiliser la softkey **Nom d'outil** pour indiquer le nom d'outil. Lorsque vous quittez le champ de saisie, la commande insère automatiquement le premier guillemet. Plage de programmation pour les valeurs numériques : -1 à +32767,9
Q438=-1: Le dernier outil utilisé est considéré comme l'outil d'évidement (comportement par défaut).



Exemple

60 CYCL DEF 273 PROF. FINITION OCM	
Q370=+1	;FACTEUR RECOUVREMENT
Q385=+500	;AVANCE DE FINITION
Q568=+0.3	;FACTEUR DE PLONGEE
Q253=+750	;AVANCE PRE-POSIT.
Q200=+2	;DISTANCE D'APPROCHE
Q438=-1	;OUTIL EVIDEMENT