

20.3 MESURE 3D (cycle 4)

Mode opératoire du cycle



Le cycle 4 est un cycle auxiliaire que vous pouvez utiliser pour les mouvements de palpation avec le palpeur de votre choix (TS, TT ou TL). La commande ne dispose d'aucun cycle permettant d'étalonner le palpeur TS dans le sens de palpation de votre choix.

Le cycle palpeur 4 détermine la position de votre choix sur la pièce, dans un sens de palpation qu'il est possible de définir par vecteur. Contrairement aux autres cycles de mesure, vous avez la possibilité de programmer directement la course de palpation et l'avance de palpation au cycle 4. Le retrait qui fait suite à l'acquisition de la valeur de palpation s'effectue lui aussi selon une valeur programmable.

- 1 La commande déplace le palpeur de sa position actuelle dans le sens de palpation défini, avec l'avance programmée. Le sens de palpation est à définir dans le cycle au moyen d'un vecteur (valeurs Delta en X, Y et Z).
- 2 Une fois la position acquise, la commande arrête le mouvement de palpation. Elle enregistre les coordonnées X, Y et Z de la position de palpation dans trois paramètres Q successifs. Vous définissez le numéro du premier paramètre dans le cycle. Si vous utilisez un palpeur TS, le résultat du palpation est corrigé de la valeur de désaxage étalonnée.
- 3 Enfin, la commande exécute un positionnement dans le sens inverse du sens de palpation. La course de déplacement est à définir au paramètre **MB**. La course ne peut aller au-delà de la position de départ.

Attention lors de la programmation !**REMARQUE****Attention, risque de collision !**

Si la commande n'a pas pu calculer de point de palpée valide, la valeur -1 est attribuée au 4ème paramètre de résultat. La commande n'interrompt **pas** le programme !

- Assurez-vous que tous les points de palpée ont pu être atteints.



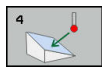
Ce cycle ne peut être exécuté que dans les modes d'usinage **FUNCTION MODE MILL** et **FUNCTION MODE TURN**.

La commande dégage le palpeur au maximum de la course de retrait **MB**, sans toutefois aller au-delà du point initial de la mesure. Ainsi, aucune collision ne peut donc se produire lors du retrait.

Lors du prépositionnement, veiller à ce que la commande déplace le centre de la bille de palpée non corrigé à la position définie !

Notez qu'en principe la commande décrit toujours 4 paramètres successifs.

Paramètres du cycle



- ▶ **No. paramètre pour résultat?** : entrer le numéro du paramètre Q auquel la commande doit affecter la valeur de la première coordonnée déterminée (X). Les valeurs Y et Z sont mémorisées dans les paramètres Q qui suivent. Plage de programmation : 0 à 1999
- ▶ **Course de mesure relative en X?** : composante X du vecteur de sens de déplacement du palpeur. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Course de mesure relative en Y?** : composante Y du vecteur de sens de déplacement du palpeur. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Course de mesure relative en Z?** : composante Z du vecteur de sens de déplacement du palpeur. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Course de mesure max.?** : indiquer la course que doit parcourir le palpeur à partir du point de départ, en suivant le vecteur directionnel. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Avance de mesure** : entrer l'avance de mesure en mm/min. Plage de programmation : 0 à 3000,000
- ▶ **Course de retrait max.?** : course de déplacement dans le sens opposé au sens de palpation, après déviation de la tige de palpation. Plage de programmation : 0 à 99999,9999
- ▶ **Système de réf.? (0=EFF/1=REF)** : vous définissez ici si le résultat du palpation enregistré se réfère au système de coordonnées indiqué (**EFF**) ou au système de coordonnées de la machine (**REF**) :
 - 0** : enregistrer le résultat de la mesure dans le système **EFF**
 - 1** : enregistrer le résultat de mesure dans le système **REF**

Exemple

4 TCH PROBE 4.0	MESURE 3D
5 TCH PROBE 4.1	Q1
6 TCH PROBE 4.2	IX-0.5 IY-1 IZ-1
7 TCH PROBE 4.3	ABST+45 F100 MB50 SYSTEME DE REF.:0