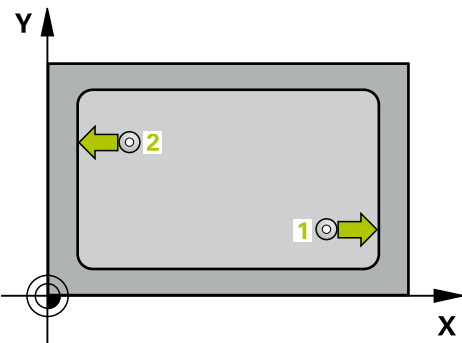


19.9 MESURE LARGEUR INTERIEUR (cycle 425, DIN/ISO : G425)

Mode opératoire du cycle

Le cycle palpeur 425 détermine la position et la largeur d'une rainure (poche). Si vous définissez les valeurs de tolérance correspondantes dans le cycle, la commande compare la valeur effective à la valeur nominale et mémorise l'écart dans un paramètre système.

- 1 La CN positionne le palpeur au point de palpage **1** en avance rapide (valeur de la colonne **FMAX**) et selon la logique de positionnement "Exécuter les cycles palpeurs" définie. La commande calcule les points de palpage à partir des données du cycle et de la distance d'approche programmée dans la colonne **SET_UP** du tableau de palpeurs.
- 2 Le palpeur se déplace ensuite à la hauteur de sécurité indiquée (colonne **F**) et procède au premier palpage avec l'avance de palpage programmée. Le premier palpage s'effectue toujours dans le sens positif de l'axe programmé.
- 3 Si vous programmez un décalage pour la deuxième mesure, la commande amène le palpeur (éventuellement à la hauteur de sécurité) au point de palpage **2** suivant pour exécuter la deuxième procédure de palpage. Si les longueurs nominales sont importantes, la commande amène le palpeur au deuxième point de palpage en avance rapide. Si vous n'indiquez pas de décalage, la commande mesure directement la largeur dans le sens inverse.
- 4 Pour finir, la commande ramène le palpeur à la hauteur de sécurité et mémorise l'écart aux paramètres Q suivants :



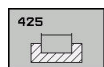
Numéros de paramètres	Signification
Q156	Valeur effective longueur mesurée
Q157	Valeur effective de l'axe central
Q166	Ecart de la longueur mesurée

Attention lors de la programmation !

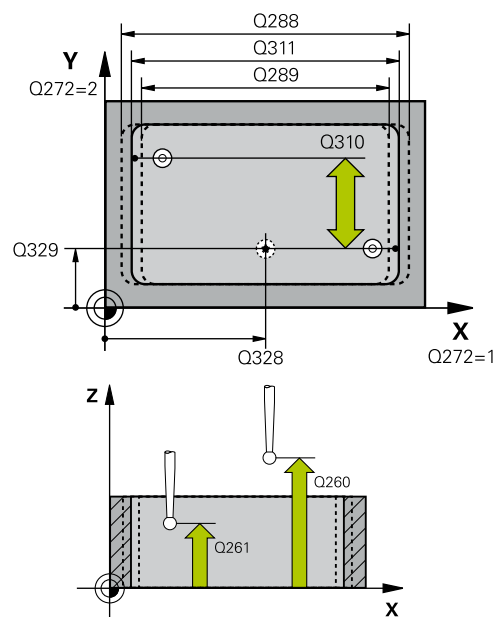
Ce cycle ne peut être exécuté qu'en mode **FUNCTION MODE MILL**.

Avant de définir le cycle, vous devez avoir programmé un appel d'outil pour définir l'axe de palpage.

Paramètres du cycle



- ▶ **Q328 Point initial 1er axe?** (en absolu) : point de départ de la procédure de palpé dans l'axe principal du plan d'usinage. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Q329 Point initial 2ème axe?** (en absolu) : point de départ de la procédure de palpé dans l'axe auxiliaire du plan d'usinage. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Q310 Décalage pour 2ème mesure (+/-)?** (en incrémental) : valeur correspondant au décalage du palpeur avant qu'il effectue la deuxième mesure. Si vous programmez 0, la commande ne décalera pas le palpeur. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Q272 Axe de mesure (1=1er / 2=2ème)?** : axe du plan d'usinage sur lequel la mesure doit avoir lieu :
1 : axe principal = axe de mesure
2 : axe auxiliaire = axe de mesure
- ▶ **Q261 Hauteur mesuré dans axe palpé?** (en absolu) : coordonnée du centre de la bille (=point de contact) dans l'axe du palpeur sur lequel la mesure doit être effectuée. Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Q260 Hauteur de securite?** (en absolu) : coordonnée dans l'axe du palpeur excluant toute collision entre le palpeur et la pièce (moyen de serrage). Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999
- ▶ **Q311 Longueur nominale?** : valeur nominale correspondant à la longueur à mesurer. Plage de programmation : 0 à 99999,9999
- ▶ **Q288 Cote max.?** : la plus grande longueur autorisée. Plage de programmation : 0 à 99999,9999
- ▶ **Q289 Cote min.?** : la plus petite longueur autorisée. Plage de programmation : 0 à 99999,9999
- ▶ **Q281 Procès-verb. mes. (0/1/2)?** : vous définissez ici si la commande doit générer un procès-verbal de mesure :
0 : ne pas générer un procès-verbal de mesure
1 : générer un procès-verbal de mesure : la commande mémorise le **fichier de procès-verbal de mesure TCHPR425.TXT** dans le même répertoire que le fichier .h
2 : interrompre l'exécution du programme et émettre le procès-verbal de mesure sur l'écran de la commande. Poursuivre le programme CN avec **Start CN**



Exemple

5 TCH PROBE 425 MESURE INT. RAINURE	
Q328=+75	;PT INITIAL 1ER AXE
Q329=-12.5	;PT INITIAL 2EME AXE
Q310=+0	;DECALAGE 2EME MESURE
Q272=1	;AXE DE MESURE
Q261=-5	;HAUTEUR DE MESURE
Q260=+10	;HAUTEUR DE SECURITE
Q311=25	;LONGUEUR NOMINALE
Q288=25.05	;COTE MAX.
Q289=25	;COTE MIN.
Q281=1	;PROCES-VERBAL MESURE
Q309=0	;ARRET PGM SI ERREUR
Q330=0	;OUTIL
Q320=0	;DISTANCE D'APPROCHE
Q301=0	;DEPLAC. HAUT. SECU.

- ▶ **Q309 Arrêt PGM si tolérance dépassée?** :
vous définissez ici si la commande doit, ou non,
interrompre l'exécution du programme et émettre
un message d'erreur en cas de dépassement de la
tolérance :
0 : ne pas interrompre le programme, ni émettre
de message d'erreur
1 : interrompre l'exécution de programme et
émettre un message d'erreur
- ▶ **Q330 Outil pour surveillance?** : vous définissez
ici si la commande doit ou non procéder à une
surveillance de l'outil (voir "Surveillance de l'outil",
Page 734). Plage de programmation : 0 à 32767,9
ou le nom d'outil avec 16 caractères maximum
0 : surveillance inactive
>0 : numéro ou nom de l'outil avec lequel la
commande a exécuté l'usinage. Vous pouvez
utiliser les softkeys pour reprendre directement un
outil figurant dans le tableau d'outils.
- ▶ **Q320 Distance d'approche?** (en incrémental) :
distance supplémentaire entre le point de palpé
et la bille de palpé. **Q320** agit en plus de
SET_UP (tableau de palpeurs) et uniquement
lorsque le point d'origine est palpé dans l'axe
de palpé. Plage de programmation : 0 à
99999,9999
- ▶ **Q301 Déplacement à haut. sécu. (0/1)?** : vous
définissez ici comment le palpeur doit se déplacer
entre les points de mesure :
0 : déplacement à la hauteur de mesure entre les
points de mesure
1 : déplacement à la hauteur de sécurité entre les
points de mesure