

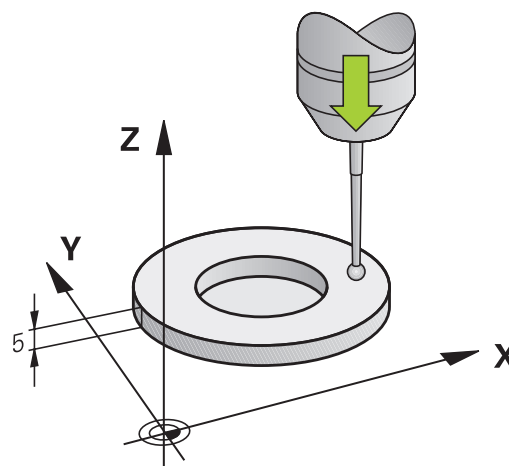
20.8 ETALONNAGE LONGUEUR TS (cycle 461, DIN/ISO : G461)

Mode opératoire du cycle

Avant de lancer le cycle d'étalonnage, vous devez initialiser le point de référence dans l'axe de broche de sorte que $Z=0$ sur la table de la machine et pré-positionner le palpeur au-dessus de la bague étalon.

Un procès-verbal de mesure est automatiquement créé pendant une opération d'étalonnage. Ce procès-verbal porte le nom TCHPRAUTO.html. Le lieu de sauvegarde de ce fichier est le même que celui du fichier de départ. Le procès-verbal de mesure peut être affiché sur la commande à l'aide du navigateur. Si plusieurs cycles d'étalonnage du palpeur ont été utilisés dans le programme CN, tous les procès-verbaux de mesure sont enregistrés dans TCHPRAUTO.html.

- 1 La commande oriente le palpeur selon l'angle **CAL_ANG** du tableau des palpeurs (uniquement si votre palpeur peut être orienté).
- 2 La commande procède au palpé dans le sens négatif de l'axe de broche, en partant de la position actuelle, avec l'avance de palpé (colonne **F** du tableau de palpeurs).
- 3 La commande ramène ensuite le palpeur à la position de départ en avance rapide (colonne **FMAX** du tableau de palpeurs).



Attention lors de la programmation !

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Aucun cycle de conversion de coordonnées ne doit être actif lors de l'exécution des cycles palpeurs 400 à 499.

- ▶ Ne pas activer les cycles suivants avant d'avoir utiliser les cycles de palpé : cycle **7 POINT ZERO**, cycle **8 IMAGE MIROIR**, cycle **10 ROTATION**, cycle **11 FACTEUR ECHELLE** et **26 FACT. ECHELLE AXE**.
- ▶ Réinitialiser au préalable les conversions de coordonnées

 HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpé qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

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

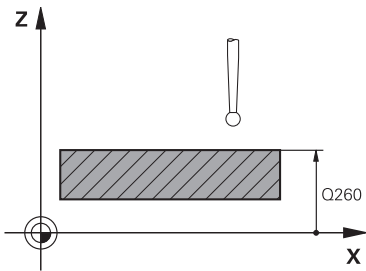
La longueur effective du palpeur se réfère toujours au point d'origine de l'outil. Le point d'origine de l'outil se trouve souvent sur le nez de la broche (surface plane). Le constructeur de votre machine peut également placer le point d'origine de l'outil à un autre endroit.

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

Un procès-verbal de mesure est automatiquement créé pendant une opération d'étalonnage. Ce procès-verbal porte le nom TCHPRAUTO.html.



- ▶ **Q434 Point de réf. pour longueur?** (en absolu) : référence pour la longueur (par ex. hauteur de la bague étalon). Plage de programmation : -99999,9999 à 99999,9999



Exemple

5 TCH PROBE 461 ETALONNAGE LONGUEUR TS
Q434=+5 ;POINT ORIGINE