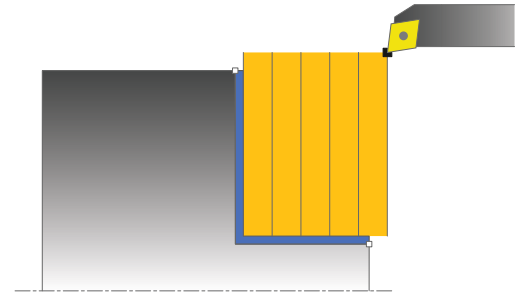


14.13 TOURNAGE EPAULEMENT LONGITUDINAL (cycle 821, DIN/ISO : G821)

Application

Ce cycle permet de réaliser l'usinage transversal d'un épaulement. Vous pouvez utiliser ce cycle au choix pour l'ébauche, la finition ou l'usinage intégral. L'ébauche multipasses est exécutée en usinage paraxial.

Vous pouvez utiliser le cycle pour un usinage intérieur et extérieur. Si l'outil se trouve en dehors du contour à usiner au moment de l'appel du cycle, alors le cycle exécute un usinage extérieur. Si l'outil se trouve à l'intérieur du contour à usiner, le cycle exécute un usinage intérieur.



Mode opératoire du cycle d'ébauche

Le cycle usine la zone comprise entre le point de départ et le point final du cycle définis dans le cycle.

- 1 La commande exécute une prise de passe en paraxial, en avance rapide. La commande calcule la valeur de passe à l'aide de **Q463 PROFONDEUR DE PASSE MAX..**
- 2 La commande usine la zone comprise entre la position de départ et le point final dans le sens transversal, avec l'avance **Q478** définie.
- 3 La commande retire l'outil de la valeur de la valeur de passe, avec l'avance définie.
- 4 La commande ramène l'outil au point de départ de l'usinage en avance rapide.
- 5 La commande répète cette procédure (1 à 4) jusqu'à obtenir le contour fini.
- 6 La commande ramène l'outil au point de départ du cycle, en avance rapide.

Mode opératoire du cycle de finition

- 1 La commande déplace l'outil de la valeur de la distance d'approche **Q460** à la coordonnée Z. Le déplacement est assuré en avance rapide.
- 2 La commande exécute un mouvement de passe paraxial, en avance rapide.
- 3 La commande effectue la finition du contour de la pièce finie avec l'avance **Q505** définie.
- 4 La commande retire l'outil de la valeur de la distance d'approche, avec l'avance définie.
- 5 La commande ramène l'outil au point de départ du cycle, en avance rapide.

Attention lors de la programmation !

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

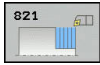
Programmer la séquence de positionnement avant l'appel du cycle à la position de départ, avec correction de rayon **R0**.

Lors de l'appel du cycle (point de départ du cycle), la position de l'outil influence la zone à usiner.

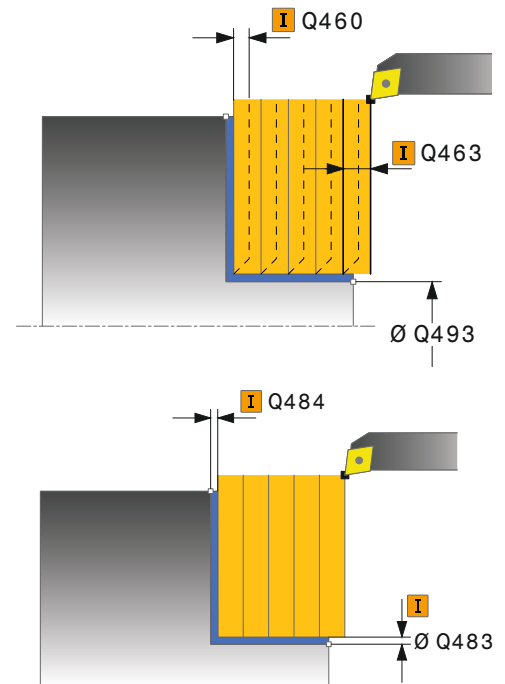
Si une valeur est indiquée pour **CUTLENGTH**, celle-ci sera prise en compte lors de l'ébauche dans le cycle. Il s'ensuit un message et une réduction automatique de la profondeur de passe.

Tenir compte également des principes de base des cycles multipasses (voir Page 465).

Paramètres du cycle



- ▶ **Q215 Opération d'usinage (0/1/2/3)?** : vous définissez ici la stratégie d'usinage :
0 : ébauche et finition
1 : ébauche uniquement
2 : finition à la cote finie uniquement
3 : finition à la surépaisseur uniquement
- ▶ **Q460 Distance d'approche?** (en incrémental) : distance pour mouvement de retrait et pré-positionnement.
- ▶ **Q493 Diamètre fin de contour?** : coordonnée X du point final du contour (valeur du diamètre)
- ▶ **Q494 Fin de contour Z?** : coordonnée Z du point final du contour
- ▶ **Q463 Plongée max.?** : passe maximale dans le sens axial La plongée est uniformément répartie pour éviter les passes de rectification.
- ▶ **Q478 Avance d'ébauche?** : vitesse d'avance lors de l'ébauche. Si vous programmez M136, la commande interprète l'avance en millimètres par tour et sans M136 en millimètres par minute.
- ▶ **Q483 Surépaisseur diamètre ?** (en incrémental) : surépaisseur du diamètre sur le contour défini. Plage de programmation 0 à 99,999
- ▶ **Q484 Surépaisseur Z?** (en incrémental) : épaisseur sur le contour défini, dans le sens axial
- ▶ **Q505 Avance de finition?** : vitesse d'avance lors de la finition. Si vous programmez M136, la commande interprète l'avance en millimètres par tour, et sans M136, en millimètres par minute.
- ▶ **Q506 Lissage du contour (0/1/2)?**:
0 : après chaque passe le long du contour (dans une même zone de passe)
1 : lissage du contour après la dernière passe (contour entier) ; relevage de 45°
2 : pas de lissage du contour ; relevage de 45°



Exemple

11 CYCL DEF 821 EPAUL TRANSV	
Q215=+0	;OPERATIONS D'USINAGE
Q460=+2	;DISTANCE D'APPROCHE
Q493+30	;FIN CONTOUR X
Q494=-5	;FIN DE CONTOUR Z
Q463=+3	;PASSE MAX
Q478=+0.3	;AVANCE EBAUCHE
Q483=+0.4	;SUREPAISSEUR DIAMETRE
Q484=+0.2	;SUREPAISSEUR Z
Q505=+0.2	;AVANCE DE FINITION
Q506=+0	;LISSAGE CONTOUR
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	