

14.3 REINITIALISATION DU SYSTEME DE COORDONNEES (cycle 801, DIN/ISO : G801)

Attention lors de la programmation !



Le cycle 801 **ANNULER CONFIG. TOURNAGE** dépend de la machine. Consultez le manuel de votre machine !



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

Le cycle 801 **ANNULER CONFIG. TOURNAGE** vous permet de réinitialiser les paramétrages que vous avez effectués avec le cycle 800 **CONFIG. TOURNAGE**.

Pour réinitialiser le cycle 800, programmez le cycle 801 **ANNULER CONFIG. TOURNAGE**.

Lors du tournage excentrique, le cycle 800 limite la vitesse de rotation maximale autorisée. Celle-ci résulte d'une configuration de la machine (qui est effectuée par le constructeur de votre machine) et de l'importance de l'excentricité. Il est possible de programmer une limitation de vitesse de rotation avec **FUNCTION TURNDATA SMAX** avant de programmer le cycle 800.

Si la valeur de cette limitation de vitesse de rotation est inférieure à celle calculée dans le cycle 800, c'est la valeur la moins élevée qui agit. Pour désactiver le cycle 800, vous programmez le cycle 801. Vous désactivez par là même la limitation de vitesse de rotation définie dans le cycle. Ensuite, la limitation de vitesse de rotation que vous avez programmée avec **FUNCTION TURNDATA SMAX** avant l'appel du cycle est de nouveau active.

Effet

Le cycle 801 annule tous les réglages auxquels vous avez procédé avec le cycle 800.

- Angle de précession **Q497**
- Inversion de l'outil **Q498**

Si vous avez exécuté la fonction Tournage excentrique avec le cycle 800, vous devez tenir des informations qui suivent. Lors du tournage excentrique, le cycle 800 limite la vitesse de rotation maximale autorisée. Celle-ci résulte d'une configuration de la machine (qui est effectuée par le constructeur de votre machine) et de l'importance de l'excentricité. Il est possible de programmer une limitation de vitesse de rotation avec **FUNCTION TURNDATA SMAX** avant de programmer le cycle 800. Si la valeur de cette limitation de vitesse de rotation est inférieure à celle calculée dans le cycle 800, c'est la valeur la moins élevée qui agit. Pour désactiver le cycle 800, vous programmez le cycle 801. Vous désactivez par là même la limitation de vitesse de rotation définie dans le cycle. Ensuite, la limitation de vitesse de rotation que vous avez programmée avec **FUNCTION TURNDATA SMAX** avant l'appel du cycle est de nouveau active.



Le cycle 801 n'oriente pas l'outil dans sa position initiale. Si le cycle 800 a provoqué l'orientation d'un outil, celui-ci reste à cette position après l'annulation de la configuration

Paramètres du cycle



- Le cycle 801 ne possède pas de paramètres. Fermer la programmation du cycle avec la touche **END**