

13.2 CONFIGURATION TOURNAGE (cycle 800)

Description



Le constructeur propose éventuellement des fonctions personnalisées pour le réglage de l'outil. Consultez le manuel de votre machine!

Avant une opération de tournage, vous devez:

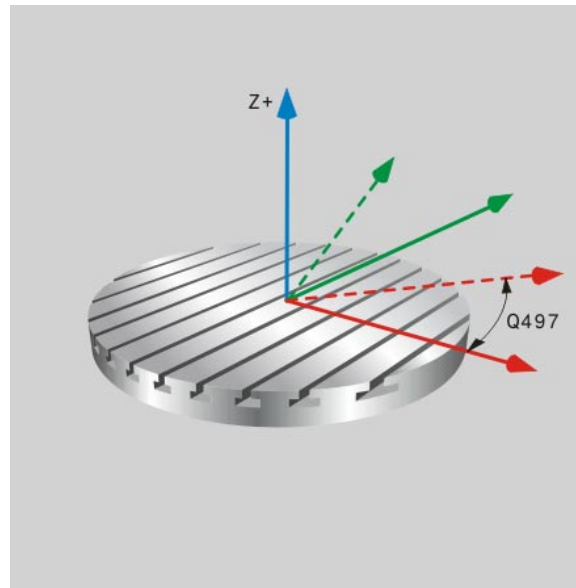
- positionner correctement l'outil
- orienter le tranchant de l'outil

Pour positionner correctement l'outil, programmez une séquence de déplacement au centre de la broche de tournage p. ex. **L Y+0 RO FMAX.**

Pour orienter le tranchant de l'outil, utiliser le cycle 800 CONFIGURATION TOURNAGE. Le cycle 800 aligne le système de coordonnées pièce sur l'angle de précession **Q497** et oriente le tranchant de l'outil en conséquence. La TNC oriente le tranchant de l'outil vers le centre de rotation pour des usinages extérieurs, dans le sens opposé pour les usinages intérieurs.

Avec l'angle de précession **Q497**, vous définissez à quelle position de la circonférence de la pièce l'usinage doit commencer. Cela est parfois nécessaire, lorsque pour des raisons de place, vous devez amener l'outil à une position particulière pour exécuter un usinage. Vous pouvez également tourner la position d'usinage afin de mieux observer les processus d'usinage. Dans le cas d'un tournage incliné, vous orientez le tranchant de l'outil avec l'angle de précession ainsi que le système de coordonnées à une position appropriée (voir manuel d'utilisation, chapitre tournage).

Les cycles de tournage de la TNC sont utilisables pour des usinages intérieurs et extérieurs. Le cycle 800 permet d'inverser le système de coordonnées de l'outil (**INVERSER OUTIL Q498**). Vous pouvez ainsi utiliser les outils aussi bien pour les usinages intérieurs qu'extérieurs. La TNC tourne alors la broche de 180° et inverse l'orientation de l'outil **T0**.



Effet

Avec le cycle 800 CONFIGURATION TOURNAGE, la TNC aligne le système de coordonnées de la pièce et oriente l'outil en conséquence. Le cycle est actif dès sa définition jusqu'au prochain appel d'outil.



L'outil doit avoir été étalonné, positionné et fixé correctement.

Vous ne pouvez utiliser le cycle 800 que lorsqu'un outil de tournage est sélectionné.

Contrôlez l'orientation de l'outil avant l'usinage.



Le cycle 800 CONFIGURATION TOURNAGE dépend de la machine. Consultez le manuel de votre machine!

Paramètres du cycle



- **ANGLE PRECESSION Q497**: angle auquel la TNC positionne l'outil Plage d'introduction 0 à 359,9999
- **INVERSER OUTIL Q498**: inverser l'outil pour l'usinage intérieur/extérieur. Plage d'introduction 0 et 1

