

Programmation du contour de la pièce à usiner

Chanfreinage

Chanfreinage

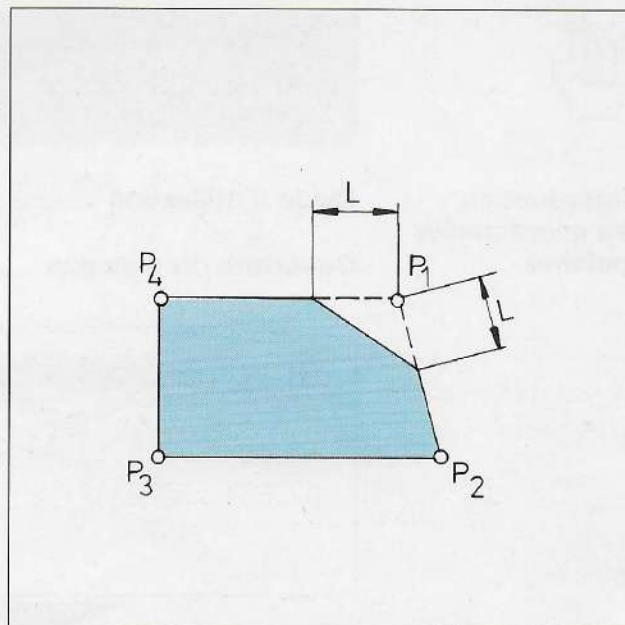
Les angles d'un contour formés par intersection de deux droites peuvent être pourvus d'un chanfrein. L'angle entre les deux droites peut avoir une valeur quelconque.

Introduction

La programmation est faite à l'aide de la touche

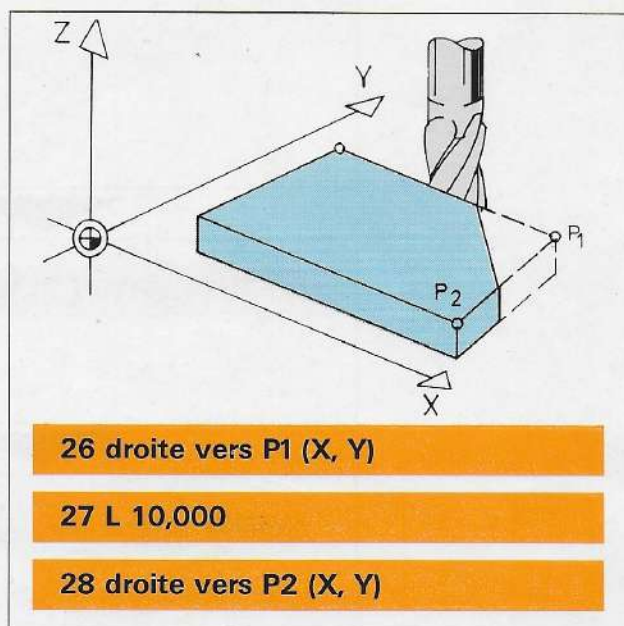


en indiquant la longueur du chanfrein L.



Programme

Le chanfreinage ne peut être exécuté que dans un **plan principal** (plan XY, YZ ou ZX), c.-à-d. les séquences de positionnement avant et après la séquence de chanfreinage doivent comporter les deux coordonnées du plan d'usinage. Si le plan d'usinage n'est pas bien déterminé (par exemple séquence de positionnement avec X..., Y..., Z...), il y a signalisation d'erreur:
= PLAN MAL DEFINI =



Introduction

Mode d'utilisation _____



Ouverture du dialogue _____



COORDONNEES ?



introduire la longueur du chanfrein L.



prise en compte de la longueur du chanfrein introduit.

Exemple d'affichage

88 L 7,500

Un chanfrein ayant la longueur $L = 7,500$ est inséré entre les séquences programmées pour les éléments du contour avant et après le chanfrein.