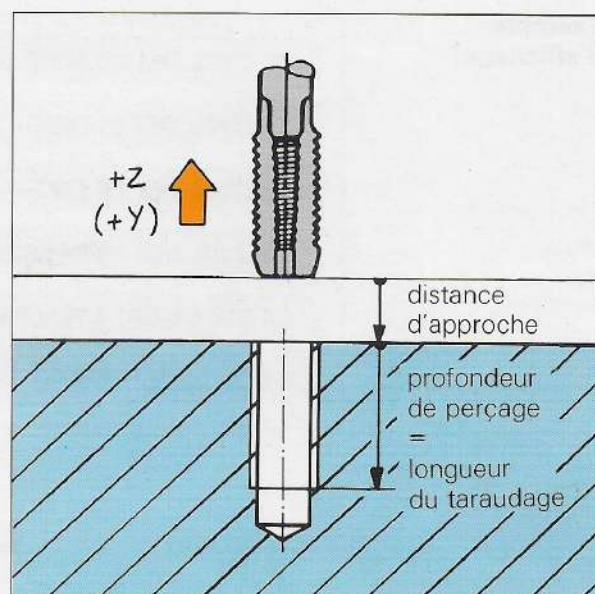


Cycles Taraudage

Le cycle

Pour le taraudage il faut prévoir un **mandrin de serrage permettant une compensation de longueur**. Ce mandrin doit pouvoir compenser les tolérances entre l'avance et la vitesse de rotation ainsi que le temps de ralentissement de la broche après atteinte de la position. Après un appel de cycle, le **potentiomètre d'override de la vitesse de rotation n'est pas actif**, le potentiomètre d'override de l'avance n'est actif que **dans une plage limitée**. Ces limites sont définies par le constructeur de la machine dans les paramètres-machine.



Données à introduire

Distance d'approche: (voir cycle 1)
(valeur approx: env. 4 x le pas du taraud).

Profondeur de perçage (= longueur du taraudage): la distance entre la surface de la pièce à usiner et la fin du taraudage.

Pour le signe, voir distance d'approche.

Temporisation: le temps entre l'inversion du sens de rotation de la broche et le retrait de l'outil.



La valeur à introduire pour la temporisation vous sera indiquée par le constructeur de votre machine.

Avance: vitesse de déplacement de l'outil pendant le taraudage.



La valeur d'avance pour le cycle Taraudage doit être calculée d'après la formule suivante:

$$F = S \times P$$

dans laquelle:

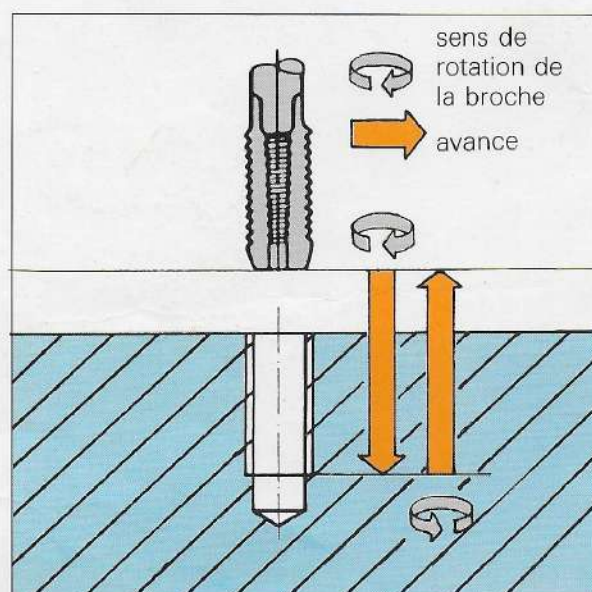
F = l'avance

S = la vitesse de rotation broche

P = le pas du taraudage.

Déroulement

Le taraudage constitue une seule opération. Dès que l'outil a atteint la **profondeur de perçage**, le sens de rotation de la broche est inversé après un certain temps qui est défini par les paramètres-machine. Après le découlement de la **temporisation** programmée, l'outil revient à sa position de départ.



Cycles Taraudage

Définition du cycle

Mode d'utilisation _____



Ouverture du dialogue _____



évent.



CYCLE 2 TARAUDAGE



prise en compte du cycle.

DISTANCE D'APPROCHE ?



distance d'approche.



introduire le signe correct.



prise en compte des données
introduites.

PROFONDEUR DE PERCAGE ?



profondeur du taraudage.



introduire le signe correct.



prise en compte des données
introduites.

TEMPORISATION EN SECONDES ?



introduire le temps entre l'inversion
du sens de rotation broche et le
retrait de la broche.



prise en compte des données
introduites.

AVANCE ? F =



introduire la valeur de l'avance
calculée.



prise en compte de la valeur
introduite.

La distance d'approche et la profondeur de
perçage doivent avoir le même signe.

80 CYCL DEF 2.0 TARAUDAGE

81 CYCL DEF 2.1 DIST -2,000

82 CYCL DEF 2.2 PROF -30,000

83 CYCL DEF 2.3 TEMP. 0,000

84 CYCL DEF 2.4 F 160

La définition du cycle Taraudage occupe 5
séquences de programme.

distance d'approche.

profondeur du taraudage.

temporisation.

avance.



Exemple d'affichage