

**CNC**

**8055  
-M- & -EN-**

Manuel de  
programmation

Ref.1711  
Soft: V02.2x



FAGOR AUTOMATION



FAGOR AUTOMATION

Tous droits réservés. La reproduction totale ou partielle de cette documentation est interdite, de même que sa transmission, transcription, traduction ou son enregistrement dans un système de récupération de données sans autorisation expresse de Fagor Automation. Toute copie ou utilisation, totale ou partielle, non autorisée du logiciel est interdite.

L'information contenue dans ce manuel peut être sujette à des variations dues à des modifications techniques. Fagor Automation se réserve le droit de modifier le contenu du manuel sans être tenue à en communiquer les changements.

Toutes les marques enregistrées ou commerciales figurant dans le manuel appartiennent à leurs propriétaires respectifs. L'utilisation de ces marques par des tiers pour leurs propres fins peut aller à l'encontre des droits des propriétaires.

---

#### PRODUITS À DOUBLE USAGE.

Pour les produits fabriqués par FAGOR AUTOMATION à partir du 1er avril 2014, chaque produit inclus suivant le Règlement UE 428/2009 dans la liste de produits à double usage, comprendra dans son identification le texte MDU et aura besoin de la licence d'exportation suivant la destination.

---

La CNC peut réaliser d'autres fonctions que celles figurant dans la documentation associée, mais Fagor Automation ne garantit pas la validité de ces applications. En conséquence, sauf autorisation expresse de Fagor Automation, toute application de la CNC ne figurant pas dans la documentation doit être considérée comme "impossible". En tous cas, Fagor Automation n'assume aucune responsabilité en cas de blessures, dommages physiques ou matériels, subis ou provoqués par la CNC, si celle-ci est utilisée de manière différente de celle expliquée dans la documentation concernée.

Le contenu de ce manuel et sa validité pour le produit décrit ont été vérifiés. Même ainsi, il se peut qu'une erreur involontaire ait été commise et c'est pour cela que la coïncidence absolue n'est pas garantie. De toute façon, on vérifie régulièrement l'information contenue dans le document et on effectue les corrections nécessaires qui seront comprises dans une édition ultérieure. Nous vous remercions de vos suggestions d'amélioration.

Les exemples décrits dans ce manuel sont orientés à l'apprentissage. Avant de les utiliser dans des applications industrielles, ils doivent être convenablement adaptés et il faut s'assurer aussi que les normes de sécurité sont respectées.

---

Dans ce produit, le code source suivant est utilisé, assujetti aux termes de la licence GPL. Les applications *busybox* V0.60.2; *dosfstools* V2.9; *linux-ftpd* V0.17; *ppp* V2.4.0; *uteln* V0.1.1. La bibliothèque *glibc* V2.4.4. Le kernel de linux V2.4.4. Le chargeur de linux *ppcboot* V1.1.3. Pour recevoir une copie de ce code source sur CD, envoyer 10 euros à Fagor Automation, au titre de frais de préparation et d'envoi.

# INDEX

Au sujet du produit.....	9
Déclaration de conformité et conditions de garantie.....	11
Historique de versions .....	13
Conditions de sécurité .....	17
Conditions de ré-expédition .....	21
Notes complémentaires .....	23
Documentation Fagor .....	25

**CHAPITRE 1 GÉNÉRALITÉS**

1.1 Programmes pièce.....	28
1.1.1 Considérations sur la connexion Ethernet .....	30
1.2 Ligne DNC .....	31
1.3 Protocole de communication via DNC ou périphérique .....	32

**CHAPITRE 2 CONSTRUCTION D'UN PROGRAMME**

2.1 Structure d'un programme dans la CNC.....	34
2.1.1 En-tête de bloc .....	34
2.1.2 Bloc de programme.....	35
2.1.3 Fin de bloc.....	36
2.2 Sous-routines locales dans un programme .....	37

**CHAPITRE 3 AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES**

3.1 Nomenclature des axes .....	40
3.1.1 Sélection des axes .....	41
3.2 Sélection de plans (G16,G17,G18,G19) .....	42
3.3 Cotation de la pièce. Millimètres (G71) ou pouces (G70) .....	44
3.4 Programmation absolue/incrémentale (G90, G91) .....	45
3.5 Programmation de cotes.....	46
3.5.1 Coordonnées cartésiennes .....	47
3.5.2 Coordonnées polaires .....	48
3.5.3 Coordonnées cylindriques.....	50
3.5.4 Angle et une coordonnée cartésienne .....	51
3.6 Axes tournants .....	52
3.7 Zones de travail .....	53
3.7.1 Définition des zones de travail .....	53
3.7.2 Utilisation des zones de travail.....	54

**CHAPITRE 4 SYSTÈMES DE RÉFÉRENCE**

4.1 points de référence .....	55
4.2 Recherche de référence machine (G74).....	56
4.3 Programmation par rapport au zéro machine (G53).....	57
4.4 Présélection des cotes et transferts d'origine .....	58
4.4.1 Présélection de coordonnées et limitation de la valeur de S (G92) .....	59
4.4.2 Décalages d'origine (G54..G59 et G159).....	60
4.5 Présélection de l'origine polaire (G93).....	64

**CHAPITRE 5 PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO**

5.1 Fonctions préparatoires .....	66
5.2 Vitesse d'avance F.....	69
5.2.1 Avance en mm/min ou pouces/minute (G94).....	70
5.2.2 Avance en mm/tour ou pouces/tour (G95).....	71
5.2.3 Vitesse d'avance superficielle constante (G96) .....	72
5.2.4 Vitesse d'avance du centre de l'outil constante (G97) .....	73
5.3 Vitesse de rotation de la broche (S).....	74
5.4 Sélection de broche (G28, G29) .....	75
5.5 Synchronisation de broches (G30, G77S, G78S) .....	76
5.6 Numéro d'outil (T) et correcteur (D) .....	77



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

SOFT: V02.2x

5.7	Fonction auxiliaire (M) .....	78
5.7.1	M00. Arrêt de programme .....	79
5.7.2	M01. Arrêt conditionnel du programme .....	79
5.7.3	M02. Fin de programme .....	79
5.7.4	M30. Fin de programme avec retour au début .....	79
5.7.5	M03, M4, M5. Démarrage et arrêt de la broche .....	79
5.7.6	M06. Code de changement d'outil .....	81
5.7.7	M19. Arrêt orienté de la broche .....	82
5.7.8	M41, M42, M43, M44. Changement de gammes de la broche .....	83
5.7.9	M45. Broche auxiliaire / Outil motorisé .....	84

## CHAPITRE 6 COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE

6.1	Positionnement rapide (G00) .....	85
6.2	Interpolation linéaire (G01) .....	86
6.3	Interpolation circulaire (G02, G03) .....	87
6.4	Interpolation circulaire avec programmation du centre de l'arc en coordonnées absolues (G06) .....	92
6.5	Trajectoire circulaire tangente à la trajectoire précédente (G08) .....	93
6.6	Trajectoire circulaire définie avec trois points (G09) .....	94
6.7	Interpolation hélicoïdale .....	95
6.8	Entrée tangentielle au début de l'usinage (G37) .....	96
6.9	Sortie tangentielle à la fin de l'usinage (G38) .....	97
6.10	Arrondissement commandé d'arêtes (G36) .....	98
6.11	Chanfreinage (G39) .....	99
6.12	Filetage électronique (G33) .....	100
6.13	Filets à pas variable (G34) .....	102
6.14	Déplacement contre butée (G52) .....	103
6.15	Avance F comme fonction inverse du temps (G32) .....	104
6.16	Contrôle tangentiel (G45) .....	105
6.16.1	Considérations sur la fonction G45 .....	107
6.17	G145. Désactivation temporaire du contrôle tangentiel .....	108

## CHAPITRE 7 FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES

7.1	Interrompre la préparation de blocs (G04) .....	109
7.1.1	G04 K0: Interruption de la préparation de blocs et actualisation de cotes .....	111
7.2	Temporisation (G04 K) .....	112
7.3	Travail sur arête vive (G07) et arrondie (G05, G50) .....	113
7.3.1	Arête vive (G07) .....	113
7.3.2	Arête arrondie (G05) .....	114
7.3.3	Arête arrondie commandée (G50) .....	115
7.4	Analyse par anticipation ("Look-ahead") (G51) .....	116
7.4.1	Algorithme avancé de look-ahead (intégrant des filtres Fagor) .....	118
7.4.2	Fonctionnement de look-ahead avec des filtres Fagor actifs .....	119
7.5	Image miroir (G11, G12, G13, G10, G14) .....	120
7.6	Facteur d'échelle (G72) .....	121
7.6.1	Facteur d'échelle appliqué à tous les axes .....	122
7.6.2	Facteur d'échelle appliqué à un ou plusieurs axes .....	123
7.7	Rotation du système de coordonnées (G73) .....	125
7.8	Couplage-découplage électronique d'axes .....	127
7.8.1	Couplage électronique d'axes (G77) .....	128
7.8.2	Annulation du couplage électronique des axes (G78) .....	129
7.9	Commutation d'axes G28-G29 .....	130

## CHAPITRE 8 COMPENSATION D'OUTILS

8.1	Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42) .....	132
8.1.1	Début de compensation de rayon de l'outil .....	133
8.1.2	Segments de compensation de rayon d'outil .....	136
8.1.3	Annulation de compensation de rayon d'outil .....	137
8.1.4	Changement du type de compensation de rayon pendant l'usinage .....	143
8.2	Compensation de longueur d'outil (G43, G44, G15) .....	144
8.3	Détection de collisions (G41 N, G42 N) .....	146

## CHAPITRE 9 CYCLES FIXES

9.1	Définition de cycle fixe .....	148
9.2	Zone d'influence de cycle fixe .....	149
9.2.1	G79. Modification des paramètres du cycle fixe .....	150
9.3	Annulation de cycle fixe .....	152
9.4	Considérations générales .....	153
9.5	Cycles fixes d'usinage .....	154
9.6	G69. Cycle fixe de perçage profond à pas variable .....	157
9.6.1	Fonctionnement de base .....	159



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

SOFT: V02.2X

9.7	G81. Cycle fixe de perçage.....	162
9.7.1	Fonctionnement de base.....	163
9.8	G82. Cycle fixe de perçage avec temporisation .....	165
9.8.1	Fonctionnement de base.....	166
9.9	G83. Cycle fixe de perçage profond avec pas constant .....	168
9.9.1	Fonctionnement de base.....	170
9.10	G84. Cycle fixe de taraudage .....	172
9.10.1	Fonctionnement de base.....	174
9.11	G85. Cycle fixe d'alesage .....	177
9.11.1	Fonctionnement de base.....	178
9.12	G86. Cycle fixe d'alésage avec retrait en avance rapide (G00).....	179
9.12.1	Fonctionnement de base.....	181
9.13	G87. Cycle fixe de poche rectangulaire .....	182
9.13.1	Fonctionnement de base.....	185
9.14	G88. Cycle fixe de poche circulaire .....	188
9.14.1	Fonctionnement de base.....	192
9.15	G89. Cycle fixe d'alésage à mandrin avec retrait en avance de travail (G01).....	194
9.15.1	Fonctionnement de base.....	195
9.16	G210. Cycle fixe de fraisage de perçage.....	196
9.16.1	Fonctionnement de base.....	198
9.17	G211. Cycle de fraisage de filet intérieur.....	199
9.17.1	Fonctionnement de base.....	201
9.18	G212. Cycle de fraisage de filet extérieur .....	202
9.18.1	Fonctionnement de base.....	204

**CHAPITRE 10 USINAGES MULTIPLES**

10.1	G60: Usinage multiple en ligne droite .....	206
10.1.1	Fonctionnement de base.....	207
10.2	G61: Usinage multiple formant un parallélogramme.....	208
10.2.1	Fonctionnement de base.....	210
10.3	G62: Usinage multiple formant une grille.....	211
10.3.1	Fonctionnement de base.....	213
10.4	G63: Usinage multiple formant une circonférence.....	214
10.4.1	Fonctionnement de base.....	216
10.5	G64: Usinage multiple formant un arc .....	217
10.5.1	Fonctionnement de base.....	219
10.6	G65: Usinage programmé par corde d'arc.....	220
10.6.1	Fonctionnement de base.....	221

**CHAPITRE 11 CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**

11.1	Poches 2D .....	225
11.1.1	Opération de perçage .....	228
11.1.2	Opération d'ébauche.....	229
11.1.3	Opération de finition.....	232
11.1.4	Règles de programmation de profils .....	234
11.1.5	Intersection de profils.....	235
11.1.6	Syntaxe de programmation de profils .....	239
11.1.7	Erreurs .....	241
11.1.8	Exemples de programmation .....	243
11.2	Poches 3D .....	246
11.2.1	Opération d'ébauche.....	250
11.2.2	Opération de semi-finition .....	253
11.2.3	Opération de finition.....	255
11.2.4	Géométrie des contours ou profils .....	258
11.2.5	Règles de programmation de profils .....	259
11.2.6	Profils 3D composés .....	264
11.2.7	Superposition de profils.....	267
11.2.8	Syntaxe de programmation de profils .....	268
11.2.9	Exemples de programmation .....	270
11.2.10	Erreurs .....	282

**CHAPITRE 12 TRAVAIL AVEC PALPEUR**

12.1	Déplacement avec palpeur (G75, G76) .....	286
12.2	Cycles fixes de palpage .....	287
12.3	PROBE 1. Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.....	288
12.3.1	Calibrer la longueur ou mesurer l'usure de longueur d'un outil.....	290
12.3.2	Calibrer le rayon ou mesurer l'usure du rayon d'un outil.....	293
12.3.3	Calibrer ou mesurer l'usure du rayon et de la longueur d'un outil.....	295
12.4	PROBE 2. Cycle fixe d'étalonnage de palpeur. ....	298
12.4.1	Fonctionnement de base.....	300



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

SOFT: V02.2x

12.5	PROBE 3. Cycle fixe de mesure de surface .....	302
12.5.1	Fonctionnement de base .....	304
12.6	PROBE 4. Cycle fixe de mesure de coin extérieur .....	306
12.6.1	Fonctionnement de base .....	307
12.7	PROBE 5. Cycle fixe de mesure d'angle intérieur .....	309
12.7.1	Fonctionnement de base .....	310
12.8	PROBE 6. Cycle fixe de mesure d'angle .....	312
12.8.1	Fonctionnement de base .....	313
12.9	PROBE 7. Cycle fixe de mesure de coin et d'angle.....	315
12.9.1	Fonctionnement de base (mesure d'angle extérieur).....	316
12.9.2	Fonctionnement de base (mesure d'angle intérieur).....	318
12.10	PROBE 8. Cycle fixe de mesure de trou .....	320
12.10.1	Fonctionnement de base .....	321
12.11	PROBE 9. Cycle fixe de mesure de moyeu .....	323
12.11.1	Fonctionnement de base .....	324
12.12	PROBE 10. Cycle fixe de centrage de pièce rectangulaire .....	326
12.12.1	Fonctionnement de base .....	328
12.13	PROBE 11. Cycle fixe de centrage de pièce circulaire.....	330
12.13.1	Fonctionnement de base .....	332
12.14	PROBE 12. Calibrage du palpeur d'établi. ....	333

**CHAPITRE 13****PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU**

13.1	Description lexicque .....	337
13.2	Variables .....	339
13.2.1	Paramètres ou variables de caractère général .....	340
13.2.2	Variables associées aux outils .....	342
13.2.3	Variables associées aux décalages d'origine .....	345
13.2.4	Variables associées à la fonction G49 .....	347
13.2.5	Variables associées aux paramètres machine .....	349
13.2.6	Variables associées aux zones de travail .....	350
13.2.7	Variables associées aux avances .....	351
13.2.8	Variables associées aux cotes.....	353
13.2.9	Variables associées aux manivelles électroniques.....	356
13.2.10	Variables associées à la mesure .....	358
13.2.11	Variables associées à la broche principale.....	359
13.2.12	Variables associées à la seconde broche.....	362
13.2.13	Variables associées à l'outil motorisé .....	365
13.2.14	Variables associées à l'automate .....	366
13.2.15	Variables associées aux paramètres locaux.....	368
13.2.16	Variables Sercos.....	369
13.2.17	Variables de configuration du logiciel et hardware .....	370
13.2.18	Variables associées au télédiagnostic .....	373
13.2.19	Variables associées au mode de fonctionnement .....	376
13.2.20	Autres variables .....	380
13.3	Constantes.....	389
13.4	Opérateurs.....	390
13.5	Expressions .....	392
13.5.1	Expressions arithmétiques.....	392
13.5.2	Expressions relationnelles .....	393

**CHAPITRE 14****INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES**

14.1	Instructions d'affectation .....	396
14.2	Instructions d'affichage .....	397
14.3	Instructions de validation-invalidaion .....	398
14.4	Instructions de contrôle de flux .....	399
14.5	Instructions de sous-routines .....	401
14.5.1	Appels aux sous-routines avec les fonctions G .....	405
14.6	Instructions associées au palpeur .....	406
14.7	Instructions de sous-routines d'interruption .....	407
14.8	Instructions de programmes .....	408
14.9	Instructions associées aux cinématiques .....	411
14.10	Instructions de personnalisation .....	412



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

SOFT: V02.2x

**CHAPITRE 15 TRANSFORMATION DE COORDONNÉES**

---

15.1	Mouvement sur plan incliné .....	424
15.1.1	Définition du plan incliné (G49) .....	425
15.1.2	G49 sur broches oscillantes .....	430
15.1.3	G49 sur broches de type Huron .....	431
15.1.4	Considérations sur la fonction G49 .....	432
15.1.5	Variables associées à la fonction G49 .....	433
15.1.6	Paramètres associées à la fonction G49. ....	434
15.1.7	Exemple de programmation .....	435
15.2	Déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil (G47).....	436
15.3	Transformation TCP (G48) .....	437
15.3.1	Considérations sur la fonction G48 .....	440

**CHAPITRE 16 TRANSFORMATION ANGULAIRE DE L'AXE INCLINÉ**

---

16.1	Activation et désactivation de la transformation angulaire .....	445
16.2	Blocage de la transformation angulaire .....	446

**ANNEXES**

---

A	Programmation en code ISO .....	449
B	Instructions de contrôle des programmes .....	451
C	Résumé des variables internes de la CNC .....	455
D	Code de touches .....	463
E	Pages du système d'aide en programmation .....	473
F	Maintenance .....	477



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

SOFT: V02.2x



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

SOFT: V02.2X



# AU SUJET DU PRODUIT

## CARACTÉRISTIQUES DE BASE DES DIFFÉRENTS MODÈLES

	8055i FL EN	8055 FL 8055i FL	8055 Power 8055i Power
Plaque à boutons	8055i FL EN	8055i FL	8055i Power
Armoire	-----	8055 FL	8055 Power
USB	Standard	Standard	Standard
Temps de traitement de bloc	1 ms	3,5 ms	1 ms
Mémoire RAM	1Mb	1Mb	1 Mb
Logiciel pour 7 axes	-----	-----	Option
Transformation TCP	-----	-----	Option
Axe C (tour)	-----	-----	Option
Axe Y (tour)	-----	-----	Option
Look-ahead	100 blocs	100 blocs	200 blocs
Mémoire Flash 512Mb / 2Gb	512Mb	Option	Option

## OPTIONS DE HARDWARE DE LA CNC 8055I.

	Analogique	Numérique	Engraving
Ethernet	Option	Option	Option
Liaison série RS232	Standard	Standard	Standard
16 entrées et 8 sorties numériques (I1 à I16 et O1 à O8)	Standard	Standard	Standard
40 autres entrées et 24 sorties numériques (I65 à I104 et O33 à O56)	Option	Option	Option
Entrées de palpeur	Standard	Standard	Standard
Broche (entrée de comptage et sortie analogique)	Standard	Standard	Standard
Manivelles électroniques	Standard	Standard	Standard
4 axes (mesure et consigne)	Option	Option	---
Modules à distance CAN, pour l'élargissement des entrées et des sorties numériques (RIO)	Option	Option	---
Système de régulation Sercos, pour connexion avec les asservissements Fagor	---	Option	---
Système de régulation CAN, pour connexion avec les asservissements Fagor	---	Option	---



Avant la mise en marche, vérifier que la machine où est installée la CNC remplit la Directive 89/392/CEE.

**FAGOR**

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

## OPTIONS DE LOGICIEL DES CNC 8055 ET CNC 8055I.

	Modèle							
	GP	M	MC	MCO	EN	T	TC	TCO
Nombre d'axes avec logiciel standard	4	4	4	4	3	2	2	2
Nombre d'axes avec logiciel standard	7	7	7	7	-----	4 ou 7	4 ou 7	4 ou 7
Filetage électronique	-----	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand
Gestion du magasin d'outils	-----	Stand	Stand	Stand	-----	Stand	Stand	Stand
Cycles fixes d'usinage	-----	Stand	Stand	-----	Stand	Stand	Stand	-----
Usinages multiples	-----	Stand	Stand	-----	Stand	-----	-----	-----
Graphiques solides	-----	Stand	Stand	Stand	-----	Stand	Stand	Stand
Taraudage rigide	-----	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand
Contrôle de la durée de vie des outils	-----	Opt	Opt	Opt	Stand	Opt	Opt	Opt
Cycles fixes du palpeur	-----	Opt	Opt	Opt	Stand	Opt	Opt	Opt
DNC (Commande Numérique Directe)	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand
Version COCOM	Opt	Opt	Opt	Opt	-----	Opt	Opt	Opt
Éditeur de profils	Stand	Stand	Stand	Stand	-----	Stand	Stand	Stand
Compensation radiale	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand
Contrôle tangentiel	Opt	Opt	Opt	Opt	-----	Opt	Opt	Opt
Fonction Retracing	-----	Opt	Opt	Opt	Stand	Opt	Opt	Opt
Aides à la mise au point	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand	Stand
Poches irrégulières avec ilots	-----	Stand	Stand	Stand	-----	-----	-----	-----
Transformation TCP	-----	Opt	Opt	Opt	-----	-----	-----	-----
Axe C (tour)	-----	-----	-----	-----	-----	Opt	Opt	Opt
Axe Y (tour)	-----	-----	-----	-----	-----	Opt	Opt	Opt
Télédiagnostic	Opt	Opt	Opt	Opt	Stand	Opt	Opt	Opt

Au sujet du produit



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ ET CONDITIONS DE GARANTIE

## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

La déclaration de conformité de la CNC est disponible dans la rubrique de téléchargement du site Web d'entreprise de FAGOR. <http://www.fagorautomation.com>. (Type de fichier : Déclaration de conformité).

## CONDITIONS DE GARANTIE

Les conditions de garantie de la CNC sont disponibles dans la rubrique de téléchargement du site Web d'entreprise de FAGOR. <http://www.fagorautomation.com>. (Type de fichier : Conditions générales de vente-Garantie).



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i



Déclaration de conformité et conditions de garantie



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

# HISTORIQUE DE VERSIONS

Ci-après la liste des performances ajoutées dans chaque version de logiciel et les manuels où elles sont décrites.

Dans l'historique de versions on a utilisé les abréviations suivantes :

INST	Manuel d'Installation
PRG	Manuel de programmation
OPT	Manuel d'utilisation
OPT-MC	Manuel d'utilisation de l'option MC
OPT-TC	Manuel d'utilisation de l'option TC
OPT-CO	Manuel du Modèle CO

---

## Logiciel V01.00

Octobre 2010

Première version.

---

## Logiciel V01.20

Avril 2011

Liste de prestations	Manuel
Communication ouverte.	INST
Améliorations dans les usinages avec Look-ahead.	INST
Blocs avec interpolation hélicoïdale sur G51.	PRG
G84. Taraudage avec dégagement.	PRG

---

## Logiciel V01.08

Août 2011

Liste de prestations	Manuel
Paramètre de broche OPLDECTI (P86).	INST

---

## Logiciel V01.30

Septembre 2011

Liste de prestations	Manuel
Gestion de réductions sur les broches Sercos.	INST
Améliorations dans la gestion de la limitation de vitesses (FLIMIT).	INST
Nouveaux types de pénétration dans les cycles de taraudage de tour.	PRG
Améliorations dans la reprise de filets de tour. Reprise partielle.	PRG
Option MC: Taraudage rigide avec dégagement.	OPT-MC
Option TC: Nouveaux types de pénétration dans les cycles de taraudage.	OPT-TC
Option TC: Améliorations dans la reprise de filets Reprise partielle et d'entrées multiples.	OPT-TC
Option TC: Entrée au rainurage en zigzag par le point initial de la rainure.	OPT-TC

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

**Logiciel V01.31**

Octobre 2011

Liste de prestations	Manuel
Modèle CNC 8055 FL Engraving	INST / OPT / PRG

**Logiciel V01.40**

Janvier 2012

Liste de prestations	Manuel
Exécution de M3, M4 et M5 avec des marques de PLC	INST / PRG
Dans le mode de travail conversationnel, les valeurs 12 et 43 de la variable OPMODE.	INST / PRG

**Logiciel V01.60**

Décembre 2013

Liste de prestations	Manuel
Autoréglage du paramètre machine d'axe DERGAIN.	INST
Nouvelle valeur du paramètre machine des axes ACFGAIN (P46).	INST
Valeur 120 de la variable OPMODE.	INST / PRG

**Logiciel V01.65**

Janvier 2015

Liste de prestations	Manuel
Durée de processus de bloc d'1 ms dans le Modèle CNC 8055i FL Engraving.	INST / OPT / PRG

**Logiciel V02.00**

Février 2014

Liste de prestations	Manuel
Usinage de profils par segments. Paramètre J des cycles G66 et G68.	PRG
Appels aux sous-routines avec les fonctions G.	INST / PRG
Anticipation dans la gestion d'outils.	INST
Gestion d'éléments graphiques "PNG" et "JPG".	INST
Nouvelles valeurs des paramètres MAXGEAR1..4 (P2..5), SLIMIT (P66) et MAXSPEED (P0).	INST
Fonction retracing à 2000 blocs.	INST
Recherche rapide de bloc.	OPT
Sous-routines locales dans un programme.	PRG
Éviter l'arrêt de la broche avec M30 ou RAZ. Paramètre de broche SPDLSTOP (P87).	INST
Programmation de T et M06 avec sous-routine associée dans la même ligne.	PRG
Nouvelles valeurs de la variable OPMODE:	INST / PRG
Nouvelles variables DISABMOD, GGSN, GGSO, GGSP, GGSQ, CYCCHORDERR.	INST / PRG
Possibilité de paramétrer les nœuds SERCOS non corrélatifs.	INST
Instruction WRITE : caractère « \$ » précédant le « P ».	PRG
Annuler le transfert de manivelle additionnelle avec G04 K0. Paramètre général ADIMPG (P176).	INST / PRG
Paramètre d'ethernet NFSPROTO (P32). Sélection de protocole TCP ou UDP.	INST
Cycle de reprise de filet frontal.	OPT TC
Incrément de profondeur de reprise de filet.	INST / OPT TC
Filet suivant la norme API.	OPT TC
Ébauche par segments dans les cycles de profil 1 et 2, profils intérieurs.	INST / OPT TC
Programmation de l'incrément de Z et de l'angle en filets.	INST / OPT TC
Inversion du point initial et final de la reprise de filet frontal.	INST / OPT TC
Calibrage manuel de l'outil sans arrêt de la broche à chaque passe.	INST / OPT TC

Liste de prestations	Manuel
Les instructions de personnalisation PAGE et SYMBOL supportent des formats PNG et JPG/JPEG.	PRG
Nouvelles valeurs des paramètres MAXGEAR1..4 (P2..5), SLIMIT (P66), MAXSPEED (P0) et DFORMAT (P1).	INST

Liste de prestations	Manuel
Décalage d'origine incrémental (G158).	INST / PRG
Identification des programmes avec des lettres.	OPT
Variables PRGN et EXECLEV.	INST
Coréen.	INST
Changement de la valeur par défaut des paramètres machine généraux MAINOFFS (P107), MAINTASF (P162) et FEEDTYPE (P170).	INST
Nouvelle variable EXTORG.	INST / PRG
Gestion des images via DNC.	PRG
Sauvegarder/restaurer un enregistrement de l'oscilloscope.	OPT

Liste de prestations	Manuel
Bibliothèque du PLC.	INST
Table de décalages d'origine en mode ISO.	OPT
Compensation de la déformation élastique dans l'accouplement d'un axe.	INST
Paramètre machine de l'axe DYNDEFREQ (P103).	INST
Changement de la valeur maximale du paramètre de l'axe et de la broche NPULSES.	INST
Operating Terms.	OPT

Liste de prestations	Manuel
Filtres d'axe pour les déplacements avec manivelle. Paramètre machine général HDIFFBAC (P129) et paramètre machine à axe HANFREQ (P104).	INST
Changement de la valeur maximale du paramètre de l'axe et de la broche NPULSES.	INST



Historique de versions



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i



# CONDITIONS DE SÉCURITÉ

Lire les mesures de sécurité suivantes dans le but d'éviter les accidents personnels et les dommages à cet appareil et aux appareils qui y sont connectés.

L'appareil ne pourra être réparé que par du personnel autorisé par Fagor Automation.

Fagor Automation n'assume aucune responsabilité en cas d'accident personnel ou de dommage matériel découlant du non-respect de ces normes de sécurité de base.

## PRÉCAUTIONS FACE AUX ACCIDENTS PERSONNELS

- Interconnexions de modules.  
Utiliser les câbles d'union fournis avec l'appareil.
- Utiliser les câbles de secteur appropriés.  
N'utilisez que des câbles de secteur spécifiquement recommandés pour cet appareil en vue d'éviter des risques.
- Éviter les surcharges électriques.  
Pour éviter les décharges électriques et les risques d'incendie, ne pas appliquer de tension électrique hors du rang sélectionné dans la partie postérieure de l'Unité Centrale de l'appareil.
- Connexions à terre.  
Dans le but d'éviter les décharges électriques, brancher les bornes de terre de tous les modules au point central de branchement à terre. Par ailleurs, avant effectuer le branchement des entrées et sorties de cet appareil, s'assurer que le branchement à terre est effectué.
- Avant la mise sous tension de l'appareil, vérifiez que vous l'avez mis à la terre.  
Dans le but d'éviter des décharges électriques, s'assurer que le branchement aux terres a été fait.
- Ne pas travailler dans des ambiances humides.  
Pour éviter les décharges électriques, travailler toujours dans des ambiances avec une humidité relative inférieure à 90% sans condensation à 45°C.
- Ne pas travailler dans des ambiances explosives.  
Dans le but de prévenir les risques d'accident et de dommages, ne pas travailler dans des ambiances explosives.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

## PRÉCAUTIONS FACE AUX DOMMAGES À L'APPAREIL

- Ambiance de travail.

Cet appareil a été conçu pour être utilisé dans des ambiances industrielles remplissant les directives et normes en vigueur dans l'Union Européenne.

Fagor Automation ne se responsabilise pas des accidents et dommages pouvant être causés par une utilisation de l'appareil dans des conditions différentes (ambiances résidentielles ou domestiques).

- Installer l'appareil dans un lieu adéquat.

Il est recommandé d'installer dans la mesure du possible la commande numérique dans un endroit loin du stockage de réfrigérants et autres produits chimiques et à l'abri des situations et éléments pouvant l'endommager.

L'appareil remplit les directives européennes de compatibilité électromagnétique. À l'écart des sources de perturbation électromagnétique, telles que:

- Les charges puissantes branchées au même réseau que l'équipement.
- Les émetteurs portables (Radiotéléphones, émetteurs de radio amateurs).
- Les émetteurs de radio/TV.
- Les machines à souder à l'arc.
- Les lignes de haute tension.
- Etc.

- Enveloppes.

Le fabricant est responsable de garantir que l'enveloppe où a été monté l'équipement remplit toutes les directives en vigueur de l'Union Européenne.

- Éviter les interférences en provenance de la machine-outil.

Tous les éléments générant des interférences (bobines des relais, contacteurs, moteurs, etc.)devront être découplés de la machine.

- Bobines de relais à courant continu. Diode type 1N4000.
- Bobines de relais à courant alternatif. RC connectée le plus près possible des bobines, avec des valeurs approximatives de  $R=220 \Omega / 1 W$  et  $C=0,2 \mu F / 600 V$ .
- Moteurs à courant alternatif. RC branchées entre phases, avec des valeurs  $R=300 \Omega / 6 W$  et  $C=0,47 \mu F / 600 V$ .

- Utiliser la source d'alimentation adéquate.

Pour l'alimentation des entrées et sorties utiliser une source d'alimentation extérieure stabilisée de 24 V DC.

- Branchements à terre de la source d'alimentation.

Le point de zéro volts de la source d'alimentation externe devra être branché au point principal de terre de la machine.

- Connexions des entrées et sorties analogiques.

Il est recommandé d'effectuer la connexion avec des câbles blindés, en connectant toutes les mailles au terminal correspondant.

- Conditions environnementales.

La température ambiante en régime de fonctionnement doit être comprise entre +5 °C et +40 °C, avec une moyenne inférieure à +35 °C.

La température ambiante en régime de non fonctionnement doit être comprise entre -25 °C et +70 °C.

- Habitable du moniteur (CNC 8055) ou unité centrale (CNC 8055i).

Garantir les distances requises entre le moniteur ou l'unité centrale et chacune des parois de l'habitable. Utiliser un ventilateur de courant continu pour améliorer l'aération de l'habitable.

- Dispositif de sectionnement de l'alimentation.

Le dispositif de sectionnement de l'alimentation doit être situé dans un endroit facilement accessible et à une distance du sol comprise entre 0,7 et 1,7 m.

## PROTECTIONS DU PROPRE APPAREIL (8055)

- Modules "Axes" et "Entrées-Sorties".

Toutes les entrées-sorties numériques disposent d'un isolement galvanique au moyen d'optocoupleurs entre la circuiterie de la CNC et l'extérieur.

Elles sont protégées avec 1 fusible extérieur rapide (F) de 3,15 A 250 V face aux surtensions de la source extérieure (supérieures à 33 V DC) et face à la connexion inverse de la source d'alimentation.

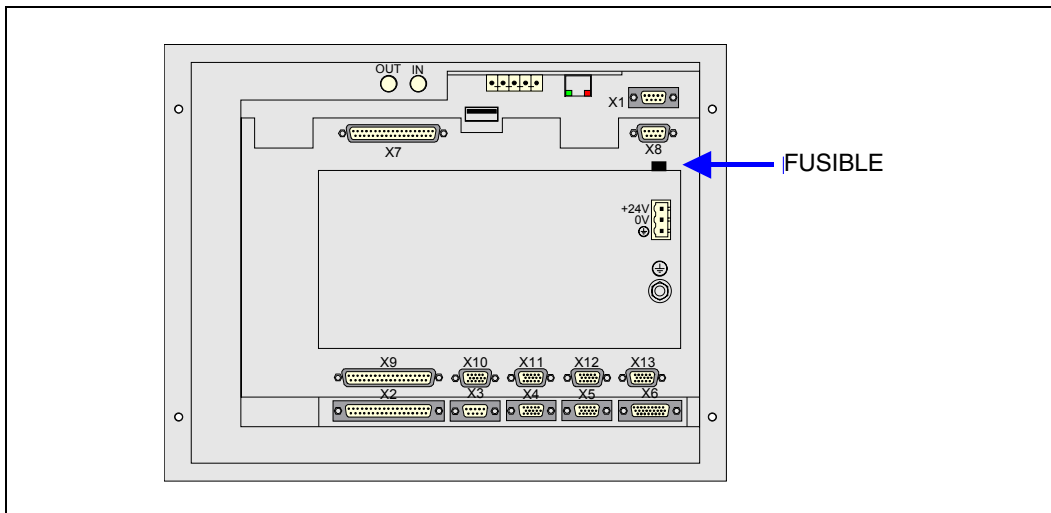
- Moniteur.

Le type de fusible de protection dépend du type de moniteur. Consulter l'étiquette d'identification de l'appareil.

## PROTECTIONS DU PROPRE APPAREIL (8055i)

- Unité centrale.

Comporte 1 fusible extérieur rapide (F) de 4 A 250 V.



- Entrées-Sorties.

Toutes les entrées-sorties numériques disposent d'un isolement galvanique au moyen d'optocoupleurs entre la circuiterie de la CNC et l'extérieur.

## PRÉCAUTIONS PENDANT LES RÉPARATIONS



*Ne pas manipuler l'intérieur de l'appareil. Seul le personnel autorisé de Fagor Automation peut manipuler l'intérieur de l'appareil.*

*Ne pas manipuler les connecteurs lorsque l'appareil est branché au réseau électrique. Avant de manipuler les connecteurs (entrées/sorties, système de mesure, etc.), vérifier que l'appareil n'est pas branché au réseau électrique.*

## SYMBOLES DE SÉCURITÉ

- Symboles pouvant figurer dans le manuel.



*Symbole de danger ou interdiction.*

*Indique les actions ou opérations pouvant provoquer des accidents personnels ou des dommages aux appareils.*



*Symbole d'avertissement ou de précautions.*

*Indique des situations pouvant dériver de certaines opérations de même que les actions à réaliser pour les éviter.*



*Symbole d'obligation.*

*Indique les actions et opérations à réaliser obligatoirement.*



*Symbole d'information.*

*Indique des notes, avis et conseils.*

# CONDITIONS DE RÉ-EXPÉDITION

Pour expédier l'Unité Centrale ou les modules à distance, utiliser leur emballage en carton et le matériel d'emballage original. Sinon, emballer les éléments de la manière suivante:

1. Se procurer une caisse en cartons dont les 3 dimensions internes soient au moins 15 cm (6 pouces) plus grandes que celles de l'appareil. Le carton utilisé devra avoir une résistance de 170 kgs. (375 livres).
2. Joindre une étiquette en indiquant le nom et l'adresse du propriétaire, la personne à contacter ainsi que le type et le numéro de série de l'appareil.
3. En cas de panne, veuillez en indiquer les symptômes et la décrire brièvement.
4. Envelopper l'appareil avec un film de polyéthylène ou similaire pour le protéger.
5. En cas d'expédition de l'Unité Centrale, protéger tout particulièrement l'écran.
6. Protéger l'appareil dans la caisse en carton à l'aide d'un rembourrage de mousse de polyuréthane sur tous les côtés.
7. Scellez la caisse en carton avec du ruban d'emballage ou avec des agrafes industrielles.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i



Conditions de ré-expédition



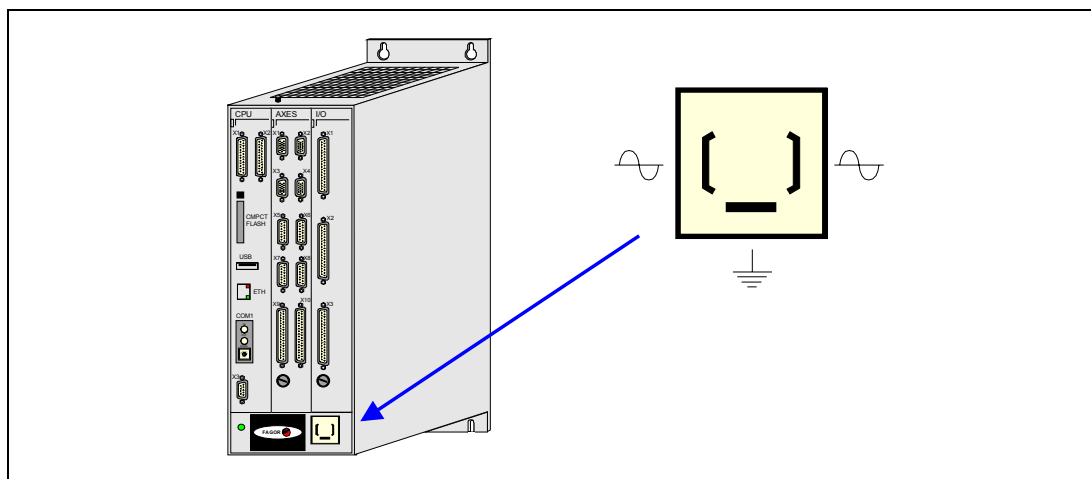
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

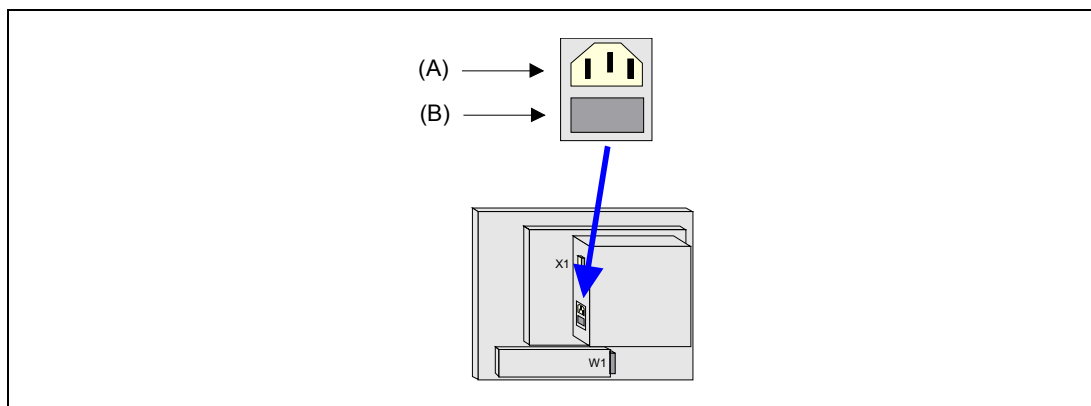
# NOTES COMPLÉMENTAIRES

Situer la CNC à l'écart du stockage de réfrigérants et autres produits chimiques et à l'abri des situations et éléments pouvant l'endommager. Avant de mettre l'appareil sous tension vérifier que les branchements à terre ont été effectués correctement.

Pour prévenir les risques de choc électrique dans l'unité centrale de la CNC 8055, utiliser le connecteur de réseau approprié dans le module source d'alimentation. Utiliser des câbles de puissance avec 3 conducteurs (dont un pour la terre).



Pour prévenir les risques de choc électrique dans le moniteur de la CNC 8055, utiliser le connecteur de réseau approprié (A) avec des câbles de puissance à 3 conducteurs (dont l'un de terre).



Avant d'allumer le moniteur de la CNC 8055, vérifier que le fusible externe de ligne (B) est l'approprié. Consulter l'étiquette d'identification de l'appareil.

En cas de mauvais fonctionnement ou de panne de l'appareil, le débrancher et appeler le service d'assistance technique. Ne pas manipuler l'intérieur de l'appareil.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**



Notes complémentaires



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**



# DOCUMENTATION FAGOR

## **Manuel OEM**

Adressé au fabricant de la machine ou à la personne chargée d'effectuer l'installation et la mise au point de la Commande Numérique.

## **Manuel USER-M**

Adressé à l'utilisateur final.

Indique la manière de travailler et de programmer sous le mode M.

## **Manuel USER-T**

Adressé à l'utilisateur final.

Indique la manière de travailler et de programmer sous le mode T.

## **Manuel MC**

Adressé à l'utilisateur final.

Indique la manière de travailler et de programmer sous le mode MC.

Contient un manuel d'auto-apprentissage.

## **Manuel TC**

Adressé à l'utilisateur final.

Indique la manière de travailler et de programmer sous le mode TC.

Contient un manuel d'auto-apprentissage.

## **Manuel MCO/TCO**

Adressé à l'utilisateur final.

Indique la manière de travailler et de programmer sous les modes MCO et TCO.

## **Manuel Exemples-M**

Adressé à l'utilisateur final.

Contient des exemples de programmation du mode M.

## **Manuel Exemples-T**

Adressé à l'utilisateur final.

Contient des exemples de programmation du mode T.

## **Manuel WINDNC**

Adressé aux personnes allant utiliser l'option de logiciel de communication DNC.

Est délivré sur support informatique avec l'application.

## **Manuel WINDRAW55**

Adressé aux personnes allant utiliser le programme WINDRAW55 pour élaborer des écrans.

Est délivré sur support informatique avec l'application.



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**



Documentation Fagor



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

La CNC peut être programmée tant sur la machine (depuis le panneau avant) que depuis un périphérique externe (ordinateur). La capacité de mémoire dont dispose l'utilisateur pour la réalisation des programmes pièce est de 1 Mbyte.

Les programmes pièce et les valeurs des tables dont dispose la CNC peuvent être introduits depuis le panneau avant, depuis un ordinateur (DNC) ou depuis un périphérique.

### ***Introduction de programmes et de tables depuis le panneau avant.***

Après sélection du mode d'édition ou de la table désirée, la CNC permet l'introduction des données au moyen du clavier.

### ***Introduction de programmes et de tables depuis un ordinateur (DNC) ou périphérique.***

La CNC permet de réaliser l'échange d'information avec un ordinateur ou un périphérique en utilisant pour cela la liaison série RS232C.

Si ces communications sont contrôlées depuis la CNC, il est nécessaire de sélectionner au préalable la table correspondante ou le répertoire de programmes pièce (utilités) avec lesquels les communications sont établies.

Selon le type de communications choisi, on doit personnaliser le paramètre machine des lignes série "PROTOCOL" comme suit:

- "PROTOCOL" = 0 Pour des communications avec un périphérique.
- "PROTOCOL" = 1 Pour des communications via DNC.

## 1.1 Programmes pièce

Les différents modes de fonctionnement sont décrits dans le manuel de fonctionnement. Pour obtenir plus d'information, consulter ce manuel.

### Édition d'un programme pièce

---

Pour créer un programme pièce il faut accéder au mode d'opération –Éditer–.

Le nouveau programme pièce édité est emmagasiné dans la mémoire RAM de la CNC. On peut sauvegarder une copie des programmes pièce sur le disque dur (KeyCF), sur un PC connecté à travers la liaison série ou sur le disque USB.

Le processus de transmission d'un programme à un PC connecté à travers la liaison série est le suivant :

1. Exécuter dans le PC l'application "WinDNC.exe".
2. Activer la communication DNC dans la CNC.
3. Sélectionner le répertoire de travail dans la CNC. La sélection se réalise depuis le mode de fonctionnement –Utilités–, option Répertoire \L.Série \Changer répertoire.

Le mode d'opération –Éditer– permet aussi de modifier les programmes pièce qu'il y a dans la mémoire RAM de la CNC. Si l'on veut modifier un programme emmagasiné dans le disque dur (KeyCF), dans un PC ou dans le disque USB, il faut le copier avant dans la mémoire RAM .

### Exécution et simulation d'un programme pièce

---

On peut exécuter ou simuler des programmes pièce emmagasinés dans n'importe quel endroit. La simulation s'effectue depuis le mode de fonctionnement –Simuler– alors que l'exécution s'effectue depuis le mode de fonctionnement –Automatique–.

À l'heure d'exécuter ou de simuler un programme pièce les points suivants doivent être pris en compte :

- On ne peut exécuter que des sous-routines existant dans la mémoire RAM de la CNC. Pour cela, si l'on veut exécuter une sous-routine emmagasinée dans le disque dur (KeyCF), dans un PC ou dans le disque USB, on doit la copier dans la mémoire RAM de la CNC.
- Les instructions GOTO et RPT ne peuvent pas être utilisées dans des programmes exécutés depuis un PC raccordé à travers de la liaison série.
- Depuis un programme pièce en exécution, avec l'instruction EXEC on peut exécuter n'importe quel autre programme pièce installé dans la mémoire RAM, dans le disque dur (KeyCF) ou dans un PC.

Les programmes de personnalisation d'utilisateur doivent être dans la mémoire RAM pour que la CNC les exécute.

### Mode de fonctionnement –Utilités–

---

Le mode de fonctionnement –Utilités– permet également d'afficher le répertoire de programmes pièce de tous les dispositifs, d'effectuer des copies, supprimer, de renommer et même de fixer leurs protections.

1.

GÉNÉRALITÉS  
Programmes pièce



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

**Opérations que l'on peut effectuer avec des programmes pièce:**

	Mémoire RAM	Disque dur	DNC
Consulter le répertoire de programmes de ...	Oui	Oui	Oui
Consulter le répertoire de sous-routines de ...	Oui	Non	Non
Créer un répertoire de travail de ...	Non	Non	Non
Changer le répertoire de travail de ...	Non	Non	Oui
Éditer un programme de ...	Oui	Oui	Non
Modifier un programme de ...	Oui	Oui	Non
Effacer un programme de ...	Oui	Oui	Oui
Copier de/à mémoire RAM à/de ...	Oui	Oui	Oui
Copier de/à HD à/de ...	Oui	Oui	Oui
Copier de/à DNC à/de ...	Oui	Oui	Oui
Changer le nom à un programme de ...	Oui	Oui	Non
Changer le commentaire à un programme de ...	Oui	Oui	Non
Changer les protections à un programme de ...	Oui	Oui	Non
Exécuter un programme pièce de ...	Oui	Oui	Oui
Exécuter un programme d'utilisateur de ...	Oui	Oui	Non
Exécuter le programme de PLC de ...	Oui	Non	Non
Exécuter des programmes avec des instructions GOTO ou RPT depuis ...	Oui	Oui	Non
Exécuter des sous-routines existantes dans ...	Oui	Non	Non
Exécuter des programmes, avec l'instruction EXEC, en RAM depuis ...	Oui	Oui	Oui
Exécuter des programmes, avec l'instruction EXEC, en HD depuis ...	Oui	Oui	Oui
Exécuter des programmes, avec l'instruction EXEC, en DNC depuis ...	Oui	Oui	Non
Ouvrir des programmes, avec l'instruction OPEN, en RAM depuis ...	Oui	Oui	Oui
Ouvrir des programmes, avec l'instruction OPEN, en HD depuis ...	Oui	Oui	Oui
Ouvrir des programmes, avec l'instruction OPEN, en DNC depuis ...	Oui	Oui	Non
À travers d'Ethernet:			
Consulter depuis un PC le répertoire de programmes de ...	Non	Oui	Non
Consulter depuis un PC le répertoire de sous-routines de ...	Non	Non	Non
Créer un répertoire depuis un PC en ...	Non	Non	Non

(\*) Si elle n'est pas en mémoire RAM, elle génère un code exécutable en RAM et l'exécute.

## Ethernet

Si on dispose de l'option Ethernet et la CNC est configurée comme un nœud de plus dans le réseau informatique, on pourra, depuis n'importe quel PC du réseau, effectuer les opérations suivantes.

- Accéder au répertoire de programmes pièce du disque dur (KeyCF).
- Éditer, modifier, effacer, renommer, etc. les programmes emmagasinés dans le Disque Dur.
- Copier des programmes du disque au PC ou vice-versa.

Pour configurer la CNC comme un nœud de plus dans le réseau informatique, consulter le manuel d'installation.



**GÉNÉRALITÉS**  
Programmes pièce

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

### 1.1.1 Considérations sur la connexion Ethernet

En configurant la CNC comme un nœud de plus dans le réseau informatique, depuis n'importe quel PC du réseau, on pourra éditer et modifier les programmes mémorisés dans le disque dur (KeyCF).

#### Instructions pour configurer un PC pour accéder à des répertoires de la CNC

Pour configurer le PC en vue d'accéder aux répertoires de la CNC, il est recommandé de suivre les pas suivants.

1. Ouvrir la fenêtre "Explorateur de Windows".
2. Dans le menu "Outils" sélectionner l'option "Brancher à l'unité de réseau".
3. Sélectionner l'unité "D" par exemple.
4. Indiquer la route d'accès. La route d'accès sera le nom de la CNC suivi du nom du répertoire partagé.  
Par exemple: \\FAGORCNC\CNCHD
5. En sélectionnant l'option "Brancher à nouveau en initiant la séance" la CNC apparaîtra sélectionnée à chaque mise sous tension comme une route de plus dans la fenêtre "l'Explorateur de Windows", sans avoir à la redéfinir.

#### Formats des fichiers

Cette connexion s'effectue à travers d'Ethernet, par conséquent, la CNC n'effectue aucun contrôle sur la syntaxe des programmes pendant leur réception ou modification. Néanmoins, chaque fois que l'on accède depuis la CNC au répertoire de programmes du disque dur (KeyCF) ont lieu les vérifications suivantes.

##### **Nom du fichier.**

Le numéro de programme doit avoir toujours 6 chiffres et l'extension PIM (fraiseuse) ou PIT (tour).

Exemples: 001204.PIM 000100.PIM 123456.PIT 020150.PIT

Si on a affecté un mauvais nom au fichier, par exemple 1204.PIM ou 100.PIT, la CNC ne le modifiera pas mais l'affichera avec le commentaire "\*\*\*\*\*" Le nom du fichier ne pourra pas être modifié depuis la CNC mais il faut l'éditer depuis le PC pour corriger l'erreur.

##### **Taille du fichier.**

Si le fichier est vide, (taille=0), la CNC l'affiche avec le commentaire "\*\*\*\*\*".

Le fichier pourra être effacé ou modifié depuis la CNC ou le PC.

##### **Première ligne du programme.**

La première ligne du programme doit contenir le caractère %, le commentaire associé au fichier (avec un maximum de 20 caractères) et entre deux virgules (,) les attributs du programme, à savoir O (OEM), H (masqué), M (modifiable), X (exécutable).

Exemples: %Commentaire, MX,  
% ,OMX,

Si la première ligne n'existe pas, la CNC affiche le programme avec un commentaire vide et avec les permis modifiable (M) et exécutable (X).

Quand le format de la première ligne est incorrect, la CNC ne le modifie pas mais l'affiche avec le commentaire "\*\*\*\*\*". Le fichier pourra être effacé ou modifié depuis la CNC ou le PC.

Le format est incorrect lorsque le commentaire a plus de 20 caractères, il manque une virgule (,) pour regrouper les attributs ou s'il y a un caractère étranger dans les attributs.

1.

GÉNÉRALITÉS  
Programmes pièce



FAGOR AUTOMATION

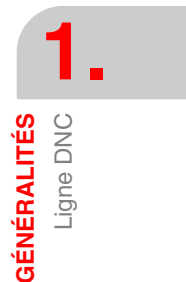
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 1.2 Ligne DNC

La CNC offre la possibilité de travailler en mode DNC (Distributed Numerical Control ou Commande Numérique Directe), ce qui permet les communications entre la CNC et un ordinateur pour exécuter les fonctions suivantes.

- Commandes de répertoire et effacement.
- Transfert de programmes et de tables entre la CNC et un ordinateur.
- Commande à distance de la machine.
- Possibilité de supervision de l'état de systèmes DNC évolués.



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 1.3 Protocole de communication via DNC ou périphérique

Ce type de communications autorise les commandes de transfert de programmes et de tables ainsi que la gestion des répertoires de la CNC et de l'ordinateur pour la copie et l'effacement de programmes, etc. indistinctement depuis la CNC ou l'ordinateur.

Pour transférer des fichiers, on procédera comme suit:

- On utilisera le symbole "%" comme commencement de fichier, suivi optionnellement du commentaire de programme, qui pourra avoir jusqu'à 20 caractères.

On indiquera ensuite, en les séparant par une virgule « , », les protections affectées à ce fichier, cette lecture, cette écriture, etc. Ces protections seront facultatives, leur programmation n'étant pas obligatoire.

Pour terminer l'en-tête du fichier, on enverra le caractère RT (RETURN) ou LF, (LINE FEED) séparé du précédent par ",".

Exemple:     %Fagor Automation, MX, RT

- Après l'en-tête, on programmera les blocs du fichier. Tous sont programmés suivant les normes de programmation indiquées dans ce manuel. Pour séparer chaque bloc du bloc suivant, on utilisera le caractère RT (RETURN) ou LF (LINE FEED).

Exemple:     N20 G90 G01 X100 Y200 F2000 LF  
               (RPT N10, N20) N3 LF

Dans le cas des communications avec un périphérique, la commande de fin de fichier doit être émise. Cette commande est sélectionnée au moyen du paramètre machine de la liaison série "EOFCHR" et il peut s'agir de l'un des caractères suivants.

ESC	ESCAPE
EOT	END OF TRANSMISSION
SUB	SUBSTITUTE
EXT	END OF TRANSMISSION

### Gestion des images via DNC

En utilisant WinDNC (version V6.01 ou ultérieure), il sera possible d'envoyer et de recevoir des images sous les formats PNG, JPG/JPEG et BMP via DNC.

#### **Logiciel WinDNC:**

La version V6.01 de WinDNC supporte les fichiers avec extension bmp, png, jpg et jpeg. La longueur maximum acceptée pour le nom des fichiers est de 16 caractères (extension et point compris).

L'application scanne tous les fichiers de type image qu'il y a dans le dossier de travail. À l'heure d'envoyer les fichiers, si le nom d'un fichier dépasse la longueur maximum spécifiée, on demandera à l'utilisateur de saisir un nouveau nom respectant la limite. D'autre part, on doit conserver l'extension originelle.

1.

GÉNÉRALITÉS  
Protocole de communication via DNC ou périphérique



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



# CONSTRUCTION D'UN PROGRAMME

# 2

Un programme de commande numérique se compose d'un ensemble de blocs ou instructions. Ces blocs ou instructions sont constitués de mots composés de lettres majuscules et d'un format numérique.

Le format numérique dont dispose la CNC est composé de:

- Signes . (point), + (plus), - (moins).
- Chiffres 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9.

La programmation admet des espaces entre les lettres, les chiffres et les symboles et permet d'ignorer le format numérique s'il est d'une valeur zéro ou le signe s'il est positif.

Le format numérique d'un mot peut être remplacé par un paramètre arithmétique dans la programmation. Plus tard, pendant l'exécution de base, le contrôle remplacera le paramètre arithmétique par sa valeur. Par exemple, si on a programmé XP3, pendant l'exécution la CNC remplacera P3 par sa valeur numérique, en obtenant des résultats comme X20, X20.567, X-0.003, etc.



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 2.1 Structure d'un programme dans la CNC

Tous les blocs constituant le programme auront la structure suivante:

En-tête de bloc + bloc de programme + fin de bloc

# 2.

### 2.1.1 En-tête de bloc

L'en-tête d'un bloc est optionnelle, peut être constituée d'une ou plusieurs conditions de saut de bloc et de l'étiquette ou numéro de bloc. Les deux options doivent être programmées dans cet ordre.

#### **Condition de saut de bloc. "/" , "/"1" , "/"2" , "/"3".**

Étant donné que "/" et "/"1" sont équivalentes, ces trois conditions de saut de bloc seront commandées par les marques BLKSKIP1, BLKSKIP2 et BLKSKIP3 du PLC. Si l'une de ces marques est active, la CNC n'exécute par le(s) bloc(s) où elle a été programmée et passe à l'exécution du bloc suivant.

Il est possible de programmer jusqu'à 3 conditions de saut dans un seul bloc; elles seront évaluées l'une après l'autre selon l'ordre dans lequel elles ont été programmées.

La commande lit 200 blocs en avant du bloc en cours d'exécution, afin de pouvoir calculer à l'avance la trajectoire à parcourir. La condition de saut de bloc sera analysée au moment de la lecture du bloc, soit 200 blocs avant son exécution.

Pour analyser le bloc au moment de l'exécution, il est nécessaire d'interrompre la préparation des blocs, en programmant G4 dans le bloc précédent.

#### **Étiquette ou numéro de bloc. N(0-99999999).**

L'étiquette ou le numéro de bloc permettent d'identifier le bloc et ne sont utilisés que lors de la réalisation de références ou de saut à un bloc. Ils seront représentés avec la lettre "N" suivie d'un maximum de 8 chiffres (0-99999999).

Il n'est pas nécessaire de suivre un certain ordre et on peut sauter des numéros. Si un programme comporte deux ou plusieurs blocs avec le même numéro d'étiquette, la CNC prendra toujours le premier.

Bien que leur programmation ne soit pas nécessaire, la CNC permet, par l'intermédiaire d'une softkey, la programmation automatique d'étiquettes dont le nombre initial et le pas peuvent être sélectionnés par le programmeur.

#### **Restrictions:**

- Affichage du numéro de bloc actif, dans la fenêtre supérieure de l'écran.
  - En exécutant un programme en mode ISO, lorsque le numéro d'étiquette est supérieur à 9999, le système affiche N\*\*\*\*.
  - Sur l'écran "AFFICHER / SOUS-ROUTINES", en affichant un RPT ayant une étiquette supérieure à 9999, il sera affiché avec \*\*\*\*.
- L'édition des cycles fixes de poches avec îlots (G66, G67 et G68) n'admet que des étiquettes à 4 chiffres.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 2.1.2 Bloc de programme

Le bloc de programme se compose de commandes en langage ISO ou en langage à Haut Niveau. Pour l'élaboration d'un programme, des blocs écrits dans les deux langages sont utilisés, mais chacun d'eux doit être édité au moyen de commandes appartenant à un seul langage.

### **Langage ISO.**

Ce langage est spécialement conçu pour contrôler le déplacement des axes, car il fournit des informations et des conditions de déplacement ainsi que des indications sur l'avance. Dispose des types suivants des fonctions.

- Fonctions préparatoires de déplacements, qui permettent de déterminer la géométrie et les conditions de travail telles que les interpolations linéaire et circulaire, les filetages, etc.
- Fonctions de contrôle des avances des axes et des vitesses de broche.
- Fonctions de contrôle des outils.
- Fonctions complémentaires, qui contiennent des indications technologiques.

### **Langage à Haut Niveau.**

Ce langage permet d'accéder à des variables de caractère général ainsi qu'aux tables et aux variables du système.

Il fournit à l'utilisateur un ensemble d'instructions de contrôle ressemblant à la terminologie utilisée par d'autres langages, tels que IF, GOTO, CALL, etc. Il permet également l'emploi de tout type d'expression : arithmétique, relationnelle ou logique.

Il dispose également d'instructions permettant la construction de boucles, ainsi que de sous-routines à variables locales. Le terme variable locale désigne une variable connue de la seule sous-routine dans laquelle elle a été définie.

Il permet aussi de créer des bibliothèques en regroupant des sous-routines comprenant des fonctions utiles et éprouvées accessibles depuis n'importe quel programme.

# 2.

**CONSTRUCTION D'UN PROGRAMME**  
Structure d'un programme dans la CNC

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 2.1.3 Fin de bloc

La fin d'un bloc est optionnelle et pourra être formée par l'indicatif de nombre de répétitions du bloc et par le commentaire du bloc. Les deux peuvent être programmés dans cet ordre.

#### **Nombre de répétitions du bloc. N(0-9999)**

Indique le nombre de fois que l'exécution du bloc sera répétée. Le nombre de répétitions est représenté par la lettre "N" suivie de 4 chiffres maximum (0-9999). Si NON est programmé, l'usinage actif n'est pas exécuté. Seul le déplacement programmé dans le bloc est exécuté.

Seuls les blocs de déplacement sous l'influence d'un cycle fixe ou d'une sous-routine modale lors de leur exécution peuvent être répétés. Dans ces cas, la CNC exécute le déplacement programmé ainsi que l'usinage actif (cycle fixe ou sous-routine modale) le nombre de répétitions indiqué.

#### **Commentaire de bloc**

La CNC permet d'associer tout type d'information à tous les blocs sous forme de commentaire. Le commentaire se programmera à la fin du bloc et devra commencer par le caractère ";" (point et virgule).

Si un bloc commence par ";" tout son contenu est considéré comme un commentaire, et il n'est pas exécuté.

Les blocs vides ne sont pas autorisés; ils doivent comporter au moins un commentaire.

# 2.

**CONSTRUCTION D'UN PROGRAMME**  
Structure d'un programme dans la CNC



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 2.2 Sous-routines locales dans un programme

Une sous-routine est une partie de programme qui, lorsqu'elle est correctement identifiée, peut être appelée depuis n'importe quel point d'un programme pour être exécutée.

Des sous-routines locales peuvent être définies dans un programme. Ces sous-routines fonctionnent en les exécutant depuis la mémoire RAM ou depuis le disque dur.

Les sous-routines locales sont définies comme une partie d'un programme. On ne peut appeler ces sous-routines que depuis le programme où elles sont définies.

### Programmation

Les sous-routines locales se trouvent en début du programme, avant le commencement réel de celui-ci. La définition des sous-routines locales sera faite en programmant (LSUB n); n indique le numéro de la sous-routine. Après cela, le contenu de la sous-routine sera programmé.

La gamme de sous-routines locales est de 0 à 9999.

```
(LSUB 0)
(LSUB 9999)
```

Le commencement réel du programme est identifié avec le caractère %. Après ce caractère on pourra ajouter n'importe quel texte.

L'appel à une sous-routine locale pourra être fait avec les commandes CALL, PCALL ou MCALL. En exécutant les appels, la CNC recherche d'abord les sous-routines définies comme locales dans ce programme, qui coïncident avec le nom. S'il n'y a pas de sous-routines, on cherchera les sous-routines globales.

Si l'on désire exécuter directement une sous-routine locale, on programmera (LL n). Ainsi, uniquement la sous-routine locale sera exécutée. Si cette sous-routine n'existe pas, la CNC n'exécutera rien et l'erreur de sous-routine non définie sera affichée.

Dans un programme on peut définir jusqu'à 100 sous-routines locales. Le niveau maximum d'imbrication des sous-routines locales est de 15.

#### Exemples:

Exemple 1:

```
(LSUB9505)
X100
(RET)

%**** ; début du programme
(CALL 9505)
M30
```

Exemple 2:

```
(LSUB9505)
X100
(RET)

%**** ; début du programme
(LL9505)
M30
```

# 2.

**CONSTRUCTION D'UN PROGRAMME**  
Sous-routines locales dans un programme

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**Exécution des programmes:**

(LL n) Appel de sous-routine locale.  
 Cette commande ne permet pas d'initialiser des paramètres.  
 (CALL n) Appel à sous-routine locale ou globale.  
 Cette commande ne permet pas d'initialiser des paramètres.  
 (PCALL n ...) Appel à sous-routine locale ou globale.  
 Cette commande permet d'initialiser des paramètres locaux.  
 (MCALL n ...) Appel à sous-routine locale ou globale avec caractère modal.  
 Cette commande permet d'initialiser des paramètres locaux.

**Limitations:**

Une sous-routine locale peut appeler une sous-routine globale, mais une sous-routine globale ne peut pas appeler une sous-routine locale, sauf si cette sous-routine locale est définie dans le programme racine, c'est-à-dire, dans le premier programme exécuté.

Les sous-routines locales définies dans un programme appelé avec la commande "EXEC" ne sont pas prises en compte. Seules seront prises en compte les sous-routines définies dans le programme racine.

Seules seront prises en compte les sous-routines locales se trouvant dans des programmes exécutés, depuis le canal de CNC d'exécution, que ce soit en mode ISO ou conversationnel. L'exécution de sous-routines locales depuis le canal de PLC n'est pas prévue.

**2.**

**CONSTRUCTION D'UN PROGRAMME**  
 Sous-routines locales dans un programme



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2x

# AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES

# 3

Étant donné que le but de la Commande Numérique est le contrôle du déplacement et du positionnement des axes, il est nécessaire de déterminer la position du point à atteindre, grâce à ses coordonnées.

La CNC permet l'emploi de coordonnées absolues et de coordonnées relatives ou incrémentales dans l'ensemble d'un programme donné.



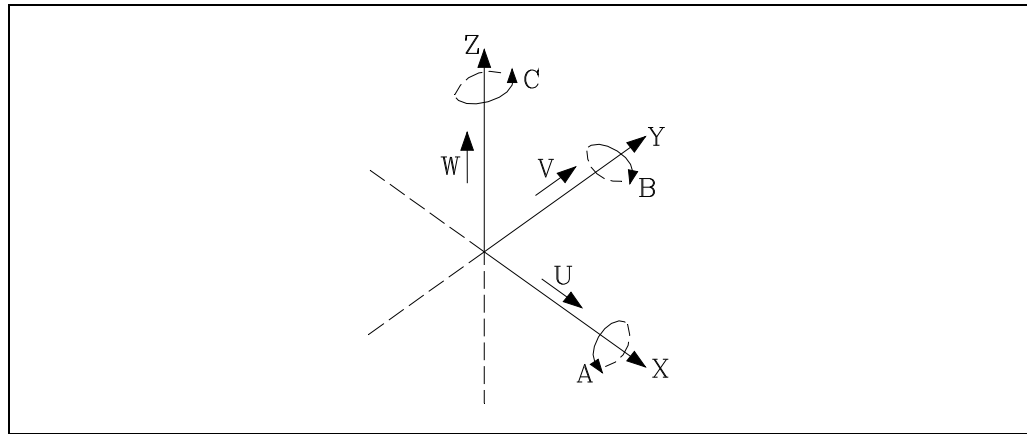
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 3.1 Nomenclature des axes

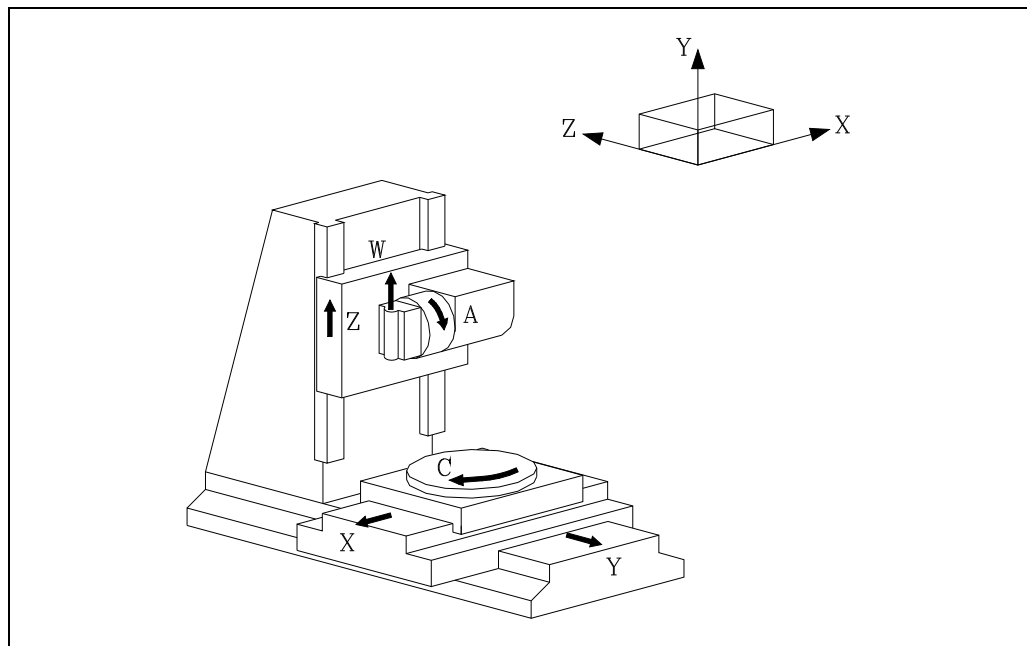
Les noms des axes répondent à la norme DIN 66217.



Caractéristiques du système d'axes :

- X et Y déplacements principaux d'avance sur le plan de travail principal de la machine.
- Z parallèle à l'axe principal de la machine, perpendiculaire au plan principal XY.
- U, V, W axes auxiliaires parallèles à X, Y, Z, respectivement.
- A, B, C axes rotatifs sur chacun des axes X, Y, Z.

La figure suivante montre un exemple de désignation des axes dans une fraiseuse-profileuse à table inclinée.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



### 3.1.1 Sélection des axes

Parmi les 9 axes existants possibles, la CNC permet au fabricant d'en sélectionner jusqu'à 7.

En outre, tous les axes doivent être définis correctement en tant qu'axes linéaires, rotatifs etc., au moyen des paramètres machine des axes mentionnés dans le Manuel d'Installation et de mise en service.

Il n'existe aucun type de limitation dans la programmation des axes, mais il est possible de réaliser des interpolations avec un maximum de 7 axes en même temps.

3.

**AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES**  
Nomenclature des axes

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 3.2 Sélection de plans (G16,G17,G18,G19)

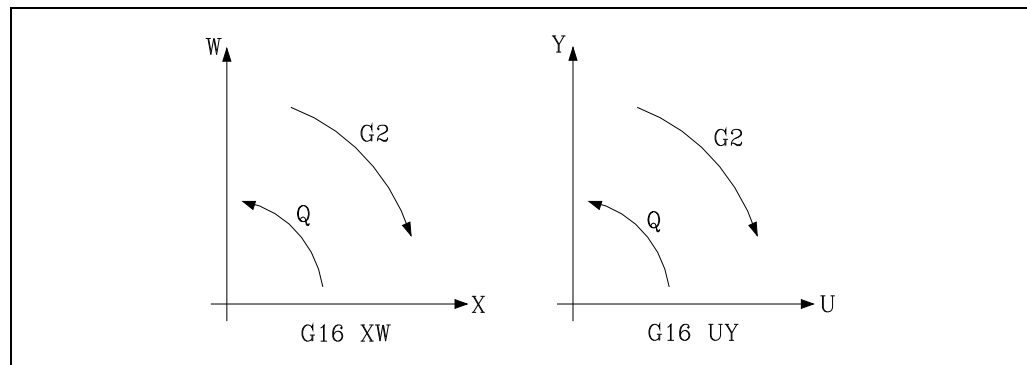
La sélection de plan s'applique dans les cas suivants:

- Interpolations circulaires.
- Arrondissement commandé des arêtes.
- Entrée et sortie tangentielle.
- Chanfreinage.
- Programmation de cotes en coordonnées polaires.
- Cycles fixes d'usinage.
- Rotation du système de coordonnées.
- Compensation de rayon d'outil..
- Compensation de longueur d'outil.

Les fonctions "G" permettant de sélectionner les plans de travail sont les suivantes:

G16 axe1 axe2 axe3. Permet de sélectionner le plan de travail désiré ainsi que le sens de G02 G03 (interpolation circulaire), l'axe1 étant programmé comme axe des abscisses, et l'axe2 comme axe des ordonnées.

L'axe3 est l'axe longitudinal sur lequel la longueur de l'outil est compensée.

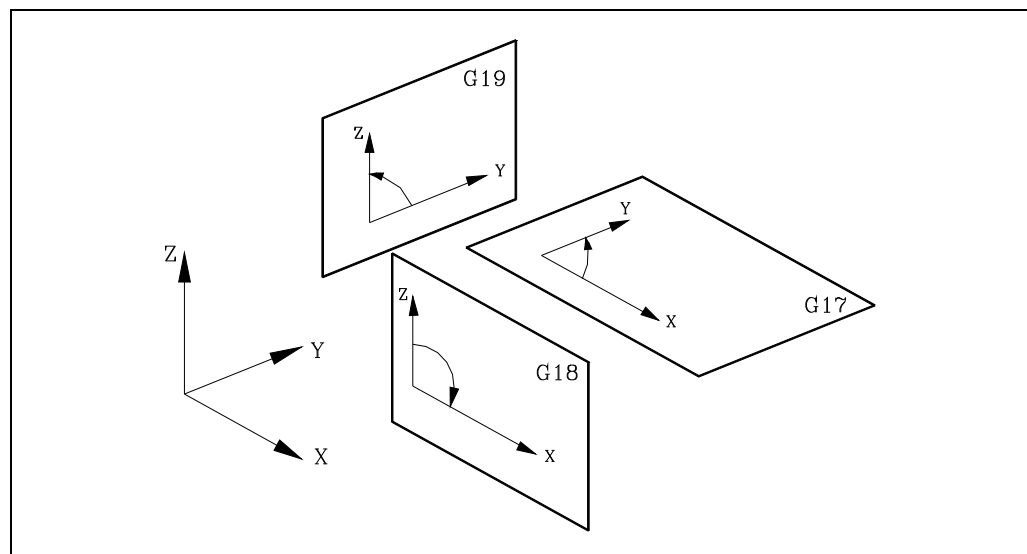


G17. Sélectionne le plan XY et l'axe longitudinal Z.

G18. Sélectionne le plan ZX et l'axe longitudinal Y.

G19. Sélectionne le plan YZ et l'axe longitudinal X.

Les fonctions G16, G17, G18 et G19 sont modales et incompatibles entre elles, la fonction G16 devant être programmée seule dans un bloc.



Les fonctions G17, G18 et G19 définissent deux des trois axes principaux X, Y, Z, comme appartenant au plan de travail, et le troisième comme axe perpendiculaire au plan de travail.

## 3.

### AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES Sélection de plans (G16,G17,G18,G19)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

Lorsque la compensation de rayon est exécutée sur le plan de travail, et la compensation de longueur sur l'axe perpendiculaire, la CNC n'autorise pas les fonctions G17, G18 et G19 si l'un des axes X, Y ou Z n'est pas sélectionné comme axe contrôlé par la CNC.

A la mise sous tension, après l'exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prendra comme plan de travail celui défini par le paramètre machine général "IPLANE".



*Pour usiner des plans inclinés il faut utiliser la fonction G49, transformation de coordonnées.  
Voir chapitre "15 Transformation de coordonnées".*

3.

**AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES**

Sélection de plans (G16, G17, G18, G19)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055  
CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### 3.3 Cotation de la pièce. Millimètres (G71) ou pouces (G70)

La CNC permet l'introduction des unités de mesure au moment de la programmation, en millimètres ou en pouces.

Dispose du paramètre machine général "INCHES", pour définir les unités de mesure de la CNC.

Ces unités peuvent cependant être changées à tout moment dans le programme, grâce aux fonctions:

- G70. Programmation en pouces.
- G71. Programmation en millimètres.

Selon que G70 ou G71 a été programmé, la CNC applique le système d'unités correspondant dans tous les blocs programmés suivants.

Les fonctions G70/G71 sont modales et incompatibles entre elles.

La CNC permet de programmer des chiffres de 0.00001 à 99999.9999 signés ou non en cas de programmation en millimètres (G71) (format  $\pm 5.4$ ) ou de 0.00001 à 3937.00787 signés ou non en cas de programmation en pouces (G70), (format  $\pm 4.5$ ).

Toutefois, pour simplifier les explications, on peut dire que la CNC admet le format  $\pm 5.5$ , pour indiquer qu'elle admet  $\pm 5.4$  en millimètres et  $\pm 4.5$  en pouces.

A la mise sous tension, après l'exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou un RESET, la CNC prendra comme système d'unités celui défini par le paramètre machine général "INCHES".

# 3.

AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES  
Cotation de la pièce. Millimètres (G71) ou pouces (G70)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

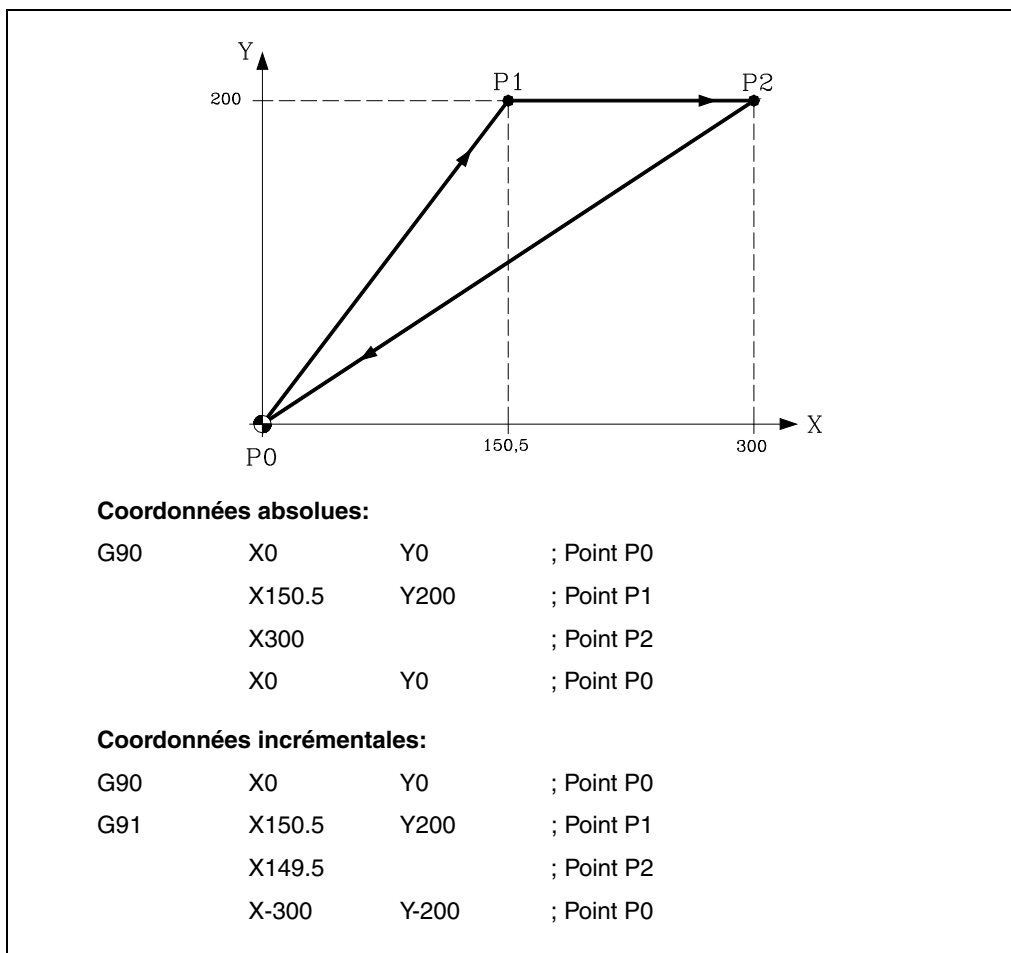
### 3.4 Programmation absolue/incrémentale (G90, G91)

La CNC permet la programmation des coordonnées d'un point en mode absolu G90 ou en mode incrémental G91.

Dans le cas des coordonnées absolues (G90), les coordonnées du point sont établies par rapport à une origine des coordonnées définie, qui est souvent le point d'origine de la pièce.

Dans le cas des coordonnées incrémentales (G91), la valeur numérique programmée correspond aux informations de déplacement sur le trajet à parcourir à partir de la position actuelle de l'outil. Le signe précédant la valeur indique le sens du déplacement.

Les fonctions G90/G91 sont modales et incompatibles entre elles.



A la mise sous tension, après l'exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prendra en compte G90 ou G91 selon la définition faite par le paramètre machine général "ISYSTEM".

# 3.

**AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES**  
 Programmation absolue/incrémentale (G90, G91)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2x

### 3.5 Programmation de cotes

La CNC permet de sélectionner jusqu'à 7 axes parmi les 9 axes possibles X, Y, Z, U, V, W, A, B, C.

Chaque axe peut être linéaire, linéaire de positionnement, rotatif normal, rotatif de positionnement ou rotatif à denture Hirth (positionnement par degrés entiers) selon les spécifications du paramètre machine de chaque axe "AXISTYPE".

Pour pouvoir sélectionner à tout moment le système de programmation de coordonnées le mieux adapté, la CNC dispose des types suivants:

- Coordonnées cartésiennes
- Coordonnées polaires
- Coordonnées cylindriques
- Angle et une coordonnée cartésienne

**3.**

**AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES**  
Programmation de cotes



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 3.5.1 Coordonnées cartésiennes

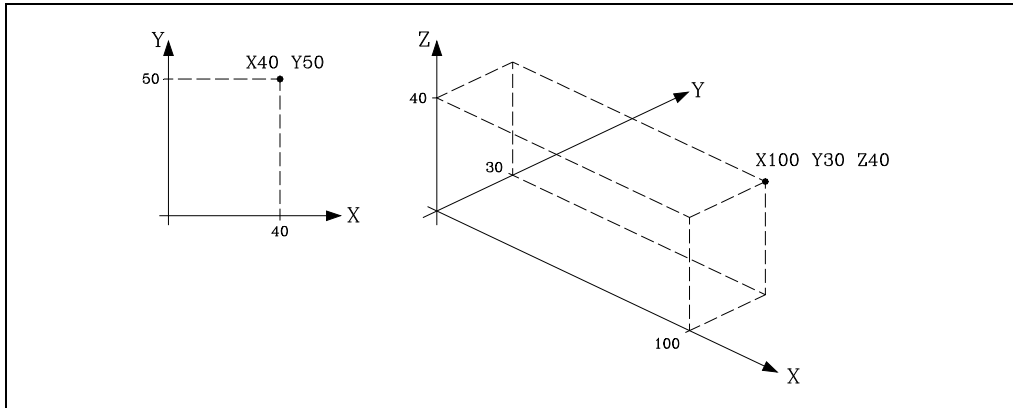
Le Système de Coordonnées Cartésiennes est défini par deux axes sur le plan, et par trois axes ou plus dans l'espace.

L'origine de tous ces axes qui, dans le cas des axes X Y Z coïncide avec le point d'intersection, est appelée Origine Cartésienne ou Point Zéro du Système de Coordonnées.

La position des différents points de la machine est exprimée au moyen des coordonnées des axes avec deux, trois, quatre ou cinq coordonnées.

Les coordonnées des axes sont programmées grâce à la lettre de l'axe (X, Y, Z, U, V, W, A, B, C, toujours dans cet ordre) suivie de la valeur de la cote.

Les valeurs des coordonnées seront absolues ou incrémentales, selon que l'on travaille en G90 ou en G91 et leur format de programmation sera  $\pm 5.5$ .



3.

AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES  
Programmation de cotes

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

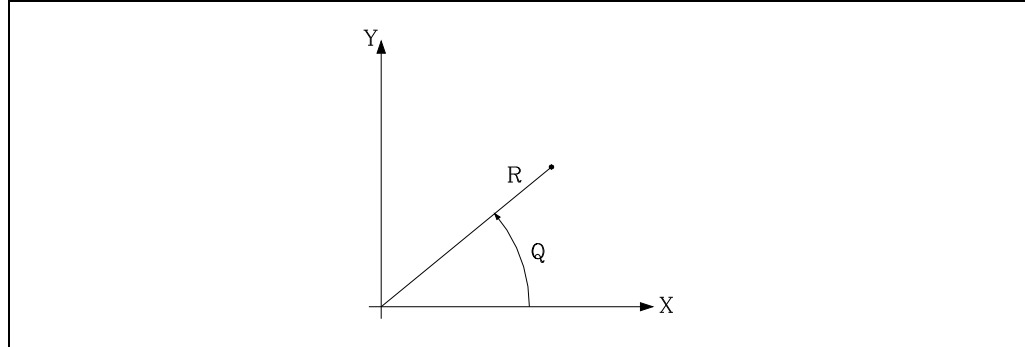
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 3.5.2 Coordonnées polaires

En cas de présence d'éléments circulaires ou de dimensions angulaires, il peut s'avérer plus commode d'exprimer les coordonnées des différents points sur le plan (2 axes à la fois) en Coordonnées polaires.

Le point de référence porte le nom d'Origine Polaire et constituera l'origine du Système de Coordonnées Polaires.

Un point de ce système sera défini par:



- RAYON (R), qui sera la distance entre l'origine polaire et le point.
- L'ANGLE (Q) qui sera l'angle formé par l'axe des abscisses et la ligne unissant l'origine polaire au point. (En degrés).

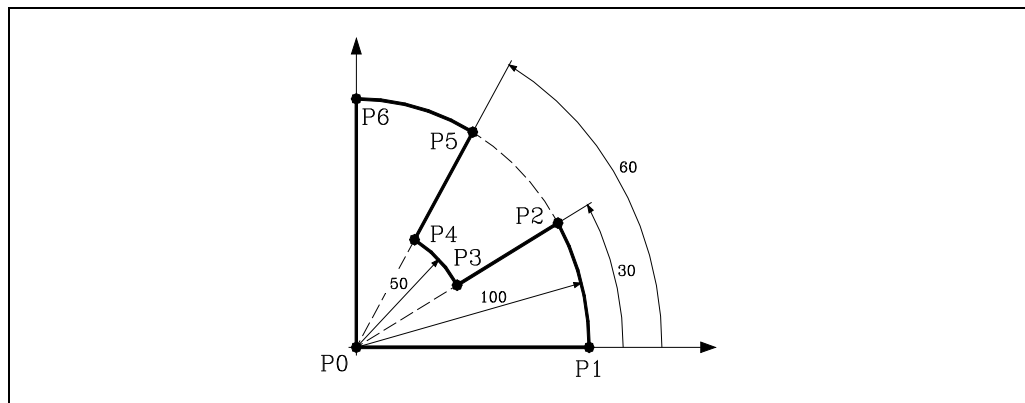
Les valeurs de R et Q G90 sont absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou G91, et leur format de programmation est R +/- 5.5 Q +/- 5.5. La valeur affectée au rayon doit toujours être positive.

Les valeurs de R et Q sont incrémentales lorsqu'on travaille en G91 et leur format de programmation est R±5.5 Q±5.5.

Les valeurs de R peuvent être négatives dans le cas de la programmation en relatif, mais la valeur résultante affectée au rayon doit toujours être positive.

En programmant une valeur de "Q" supérieure à 360°, on prend le module après l'avoir divisé entre 360. Ainsi, Q420 est la même que Q60, et Q-420 est la même que Q-60.

Exemple de programmation, en supposant que l'Origine Polaire est située sur l'Origine des Coordonnées.



Coordonnées absolues:

G90	X0	Y0	; Point P0
G01	R100	Q0	; Point P1, en ligne droite (G01)
G03		Q30	; Point P2, en arc (G03)
G01	R50	Q30	; Point P3, en ligne droite (G01)
G03		Q60	; Point P4, en arc (G03)
G01	R100	Q60	; Point P5, en ligne droite (G01)
G03		Q90	; Point P6, en arc (G03)
G01	R0	Q90	; Point P0, en ligne droite (G01)

# 3.

AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES  
Programmation de cotes



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X



Coordonnées incrémentales:

G90	X0	Y0	; Point P0
G91 G01	R100	Q0	; Point P1, en ligne droite (G01)
G03		Q30	; Point P2, en arc (G03)
G01	R-50	Q0	; Point P3, en ligne droite (G01).
G03		Q30	; Point P4, en arc (G03)
G01	R50	Q0	; Point P5, en ligne droite (G01)
G03		Q30	; Point P6, en arc (G03)
G01	R-100	Q0	; Point P0, en ligne droite (G01)

L'origine polaire peut non seulement être présélectionnée par la fonction G93, décrite plus loin, mais également modifiée dans les cas suivants:

- A la mise sous tension, après l'exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prendra comme origine polaire l'origine des coordonnées du plan de travail définie par le paramètre machine général "IPLANE".
- A chaque changement de plan de travail (G16, G17, G18 ou G19), la CNC prend comme origine polaire l'origine des coordonnées du nouveau plan de travail sélectionné.
- Lors de l'exécution d'une interpolation circulaire (G02 ou G03), et si le paramètre machine général "PORGMOVE" a la valeur 1, le centre de l'arc devient la nouvelle origine polaire.

3.

AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES  
Programmation de cotes

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

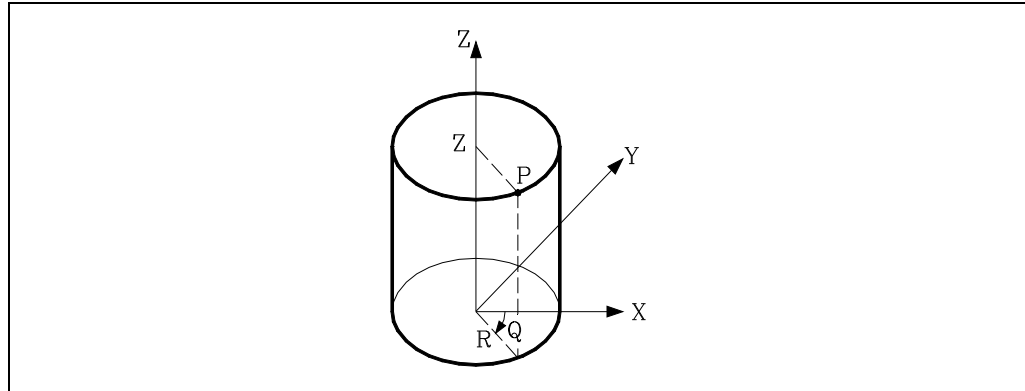
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 3.5.3 Coordonnées cylindriques

Pour définir un point dans l'espace, il est possible d'utiliser le système de coordonnées cylindriques en plus du système de coordonnées cartésiennes.

Un point de ce système sera défini par:



La projection de ce point sur le plan principal, qui devra être défini en coordonnées polaires (R Q).

Le reste des axes en coordonnées cartésiennes.

Exemples:

R30 Q10 Z100

R20 Q45 Z10 V30 A20

# 3.

AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES  
Programmation de cotes



FAGOR AUTOMATION

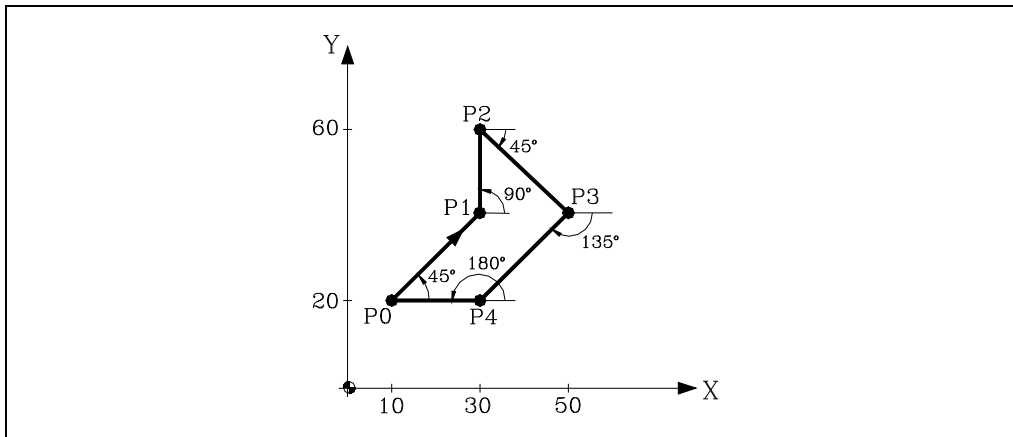
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 3.5.4 Angle et une coordonnée cartésienne

Sur le plan principal, il est possible de définir un point grâce à une de ses coordonnées cartésiennes et à l'angle de sortie de la trajectoire précédente.

Exemple de programmation, en supposant que le plan principal est le plan XY:



X10	Y20	; Point P0, point de départ
Q45	X30	; Point P1
Q90	Y60	; Point P2
Q-45	X50	; Point P3
Q-135	Y20	; Point P4
Q180	X10	; Point P0

Pour représenter un point dans l'espace, le reste des coordonnées pourra être programmé en coordonnées cartésiennes.

# 3.

**AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES**  
 Programmation de cotes



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2x

### 3.6 Axes tournants

Les axes rotatifs disponibles sont:

- Axe rotatif normal.
- Axe rotatif de positionnement seulement.
- Axe rotatif hirth.

De plus, chacun d'eux se subdivise en:

- Rollover Lorsque son affichage se réalise entre 0° et 360°.
- Non-Rollover Lorsque l'affichage peut s'effectuer entre -99999° et 99999°.

Tous sont programmés en degrés, et donc leurs coordonnées ne seront pas influencées par le changement d'unités millimètres/pouces.

#### Axes rotatifs normaux

Ce sont ceux pouvant interpoler avec des axes linéaires.

Déplacement: Sur G00 et G01.

Programmation axe Rollover.

- G90 Le signe indique le sens de rotation et la cote de la position finale (entre 0 et 359.9999).
- G91 Le signe indique le sens de rotation. Si le déplacement programmé est supérieur à 360°, l'axe fera plus d'un tour avant de se positionner sur le point désiré.

Programmation axe Non Rollover.

Sur G90 et G91 comme un axe linéaire.

#### Axe rotatif de positionnement seulement.

Ne peuvent pas interpoler avec des axes linéaires.

Déplacement: Toujours sur G00, et n'admettent pas de compensation de rayon (G41, G42).

Programmation axe Rollover.

- G90 Toujours positif et par le chemin le plus court. Cote finale entre 0 et 359.9999.
- G91 Le signe indique le sens de rotation. Si le déplacement programmé est supérieur à 360°, l'axe fera plus d'un tour avant de se positionner sur le point désiré.

Programmation axe Non Rollover.

Sur G90 et G91 comme un axe linéaire.

#### Axe rotatif Hirth

Son fonctionnement et sa programmation sont identiques à ceux de l'axe de positionnement seul, sauf que les axes rotatifs Hirth n'admettent pas de chiffres décimaux; on sélectionnera exclusivement des positions en degrés entiers.

La CNC permet de disposer de plus d'un axe Hirth, mais n'admet pas de déplacements faisant intervenir plus d'un axe Hirth à la fois.

# 3.

AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES  
Axes tournants



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 3.7 Zones de travail

La CNC permet de disposer de 4 zones de travail et de limiter les déplacements de l'outil dans chacune d'elles.

#### 3.7.1 Définition des zones de travail

Dans chaque zone de travail, la CNC permet de limiter le déplacement de l'outil sur chacun des axes, les limites supérieure et inférieure étant définies sur chaque axe.

G20: Définit les limites inférieures de la zone désirée.

G21: Définit les limites supérieures de la zone désirée.

Le format de programmation de ces fonctions est le suivant:

G20 K X...C±5.5

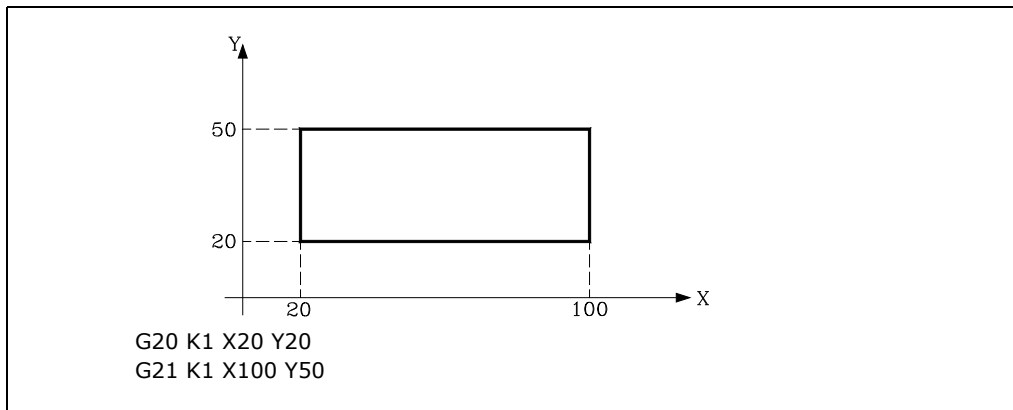
G21 K X...C±5.5

Où:

K Indique la zone de travail à définir (1, 2, 3 ou 4).

X...C Indiquent les coordonnées (supérieures ou inférieures) servant à limiter les axes. Ces coordonnées sont programmées par rapport au zéro machine. Par sécurité, l'axe pour 0,1 mm avant la limite programmée.

Il n'est pas nécessaire de programmer tous les axes; on limitera seulement les axes définis.



3.

AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES  
Zones de travail

**FAGOR** 

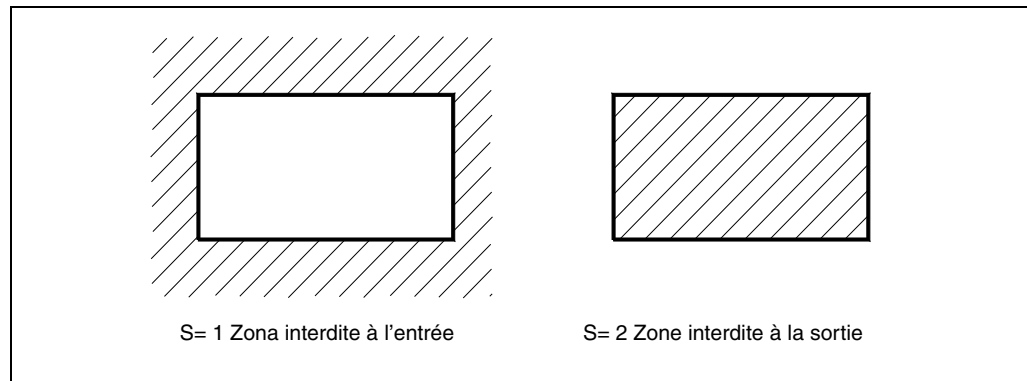
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 3.7.2 Utilisation des zones de travail

A l'intérieur de chaque zone de travail, la CNC permet de restreindre le déplacement de l'outil, soit en lui interdisant de sortir de la zone programmée (zone interdite à la sortie) ou de pénétrer dans cette zone (zone interdite à l'entrée).



La CNC tiendra compte en permanence des dimensions de l'outil (table de correcteurs) pour éviter tout franchissement des limites programmées.

Les zones de travail sont personnalisées grâce à la fonction G22, dont le format de programmation est:

G22 K S

Où:

- K Indique la zone de travail à personnaliser (1, 2, 3 ou 4).
- S Indique l'activation-désactivation de la zone de travail.
  - S=0 Invalidation.
  - S=1 Validation comme zone interdite à l'entrée.
  - S=2 Validation comme zone interdite à la sortie.

A la mise sous tension, la CNC invalide toutes les zones de travail, mais sans toucher aux limites supérieures et inférieures, qui peuvent être validées à nouveau grâce à la fonction G22.

# 3.

AXES ET SYSTÈMES DE COORDONNÉES  
Zones de travail



FAGOR AUTOMATION

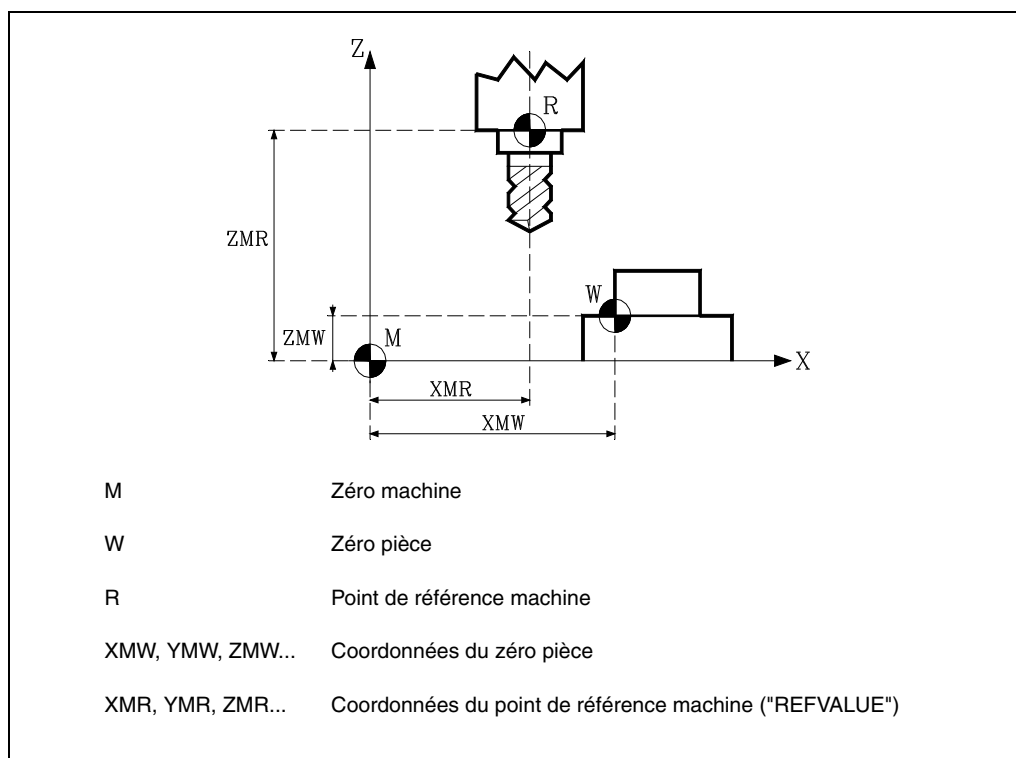
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 4.1 points de référence

Pour une machine à CNC, les points d'origine et de référence suivants doivent être définis:

- Zéro machine ou point d'origine de la machine. Il est défini par le constructeur comme origine du système de coordonnées de la machine.
- Zéro pièce ou point d'origine de la pièce. Il s'agit du point d'origine défini pour la programmation des cotes de la pièce, et son choix est laissé à l'appréciation du programmeur. Sa valeur par rapport au zéro machine peut être définie par un décalage d'origine.
- Point de référence. Il s'agit d'un point de la machine défini par le constructeur et servant à la synchronisation du système. La commande se positionne sur ce point plutôt que de se déplacer jusqu'à l'origine de la machine, et elle prend alors les coordonnées de référence définies par l'intermédiaire du paramètre machine des axes "REFVALUE".



## 4.2 Recherche de référence machine (G74)

La CNC permet de programmer la recherche de la référence machine de deux manières:

- Recherche de référence machine d'un ou plusieurs axes dans un certain ordre.

On programmera G74 suivi des axes dans lesquels on désire effectuer une recherche de référence. Par exemple: G74 X Z C Y.

La CNC commence à déplacer tous les axes sélectionnés comportant un contact de référence machine (paramètre machine d'axes "DECINPUT"), dans le sens indiqué par le paramètre machine des axes "REFDIREC",

Ce déplacement s'effectue selon l'avance indiquée dans le paramètre machine des axes "REFEED1", jusqu'au déclenchement du contact.

Ensuite, la recherche de la référence machine de tous les axes commence dans l'ordre où ils ont été programmés.

Ce second déplacement est exécuté pour un axe à la fois selon l'avance indiquée par le paramètre machine des axes "REFEED2", jusqu'à ce que le point de référence machine soit atteint.

- Recherche de référence machine en utilisant la sous-routine associée.

On programmera la fonction G74 seule dans le bloc, et la CNC exécutera automatiquement la sous-routine dont le numéro est indiqué dans le paramètre machine général "REFPSUB". Dans cette sous-routine, il est possible de programmer les recherches de référence machine désirées ainsi que l'ordre souhaité.

Aucune autre fonction préparatoire ne doit être programmée dans le bloc contenant G74.

Si la recherche de référence machine est exécutée en mode manuel, le zéro pièce sélectionné est perdu, et les coordonnées du point de référence machine indiquées dans le paramètre machine des axes "REFVALUE" sont affichées. Dans tous les autres cas, le zéro pièce sélectionné est conservé: les coordonnées affichées sont donc référencées par rapport à ce zéro pièce.

Si la commande G74 est exécutée en mode MDI, l'affichage des coordonnées dépendra du mode d'exécution de cette commande: Manuel, Exécution ou Simulation.

# 4.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



### 4.3 Programmation par rapport au zéro machine (G53)

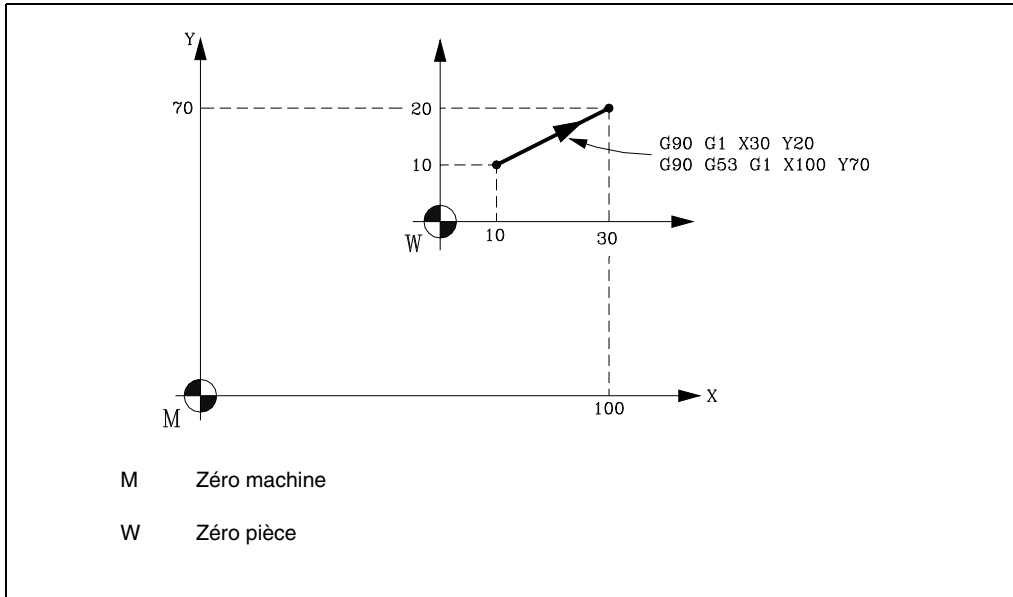
La fonction G53 peut être ajoutée à tout bloc contenant des fonctions de contrôle de trajectoire.

Elle sera utilisée pour programmer les coordonnées du bloc par rapport au zéro machine; ces coordonnées devront être exprimées en millimètres ou en pouces, selon la définition du paramètre machine général "INCHES".

Si la fonction G53 est programmée sans information de déplacement, le décalage de zéro actif actuel est annulé, qu'il soit le résultat de l'exécution de G54-G59 ou d'une présélection (G92). Cette présélection d'origine est décrite plus loin.

La fonction G53 est non-modale, ce qui signifie qu'elle devra être programmée chaque fois que l'on désirera indiquer les coordonnées par rapport au zéro machine.

Cette fonction annule temporairement la compensation de rayon et de longueur d'outil.



# 4.

## SYSTÈMES DE RÉFÉRENCE

Programmation par rapport au zéro machine (G53)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 4.4 Présélection des cotes et transferts d'origine

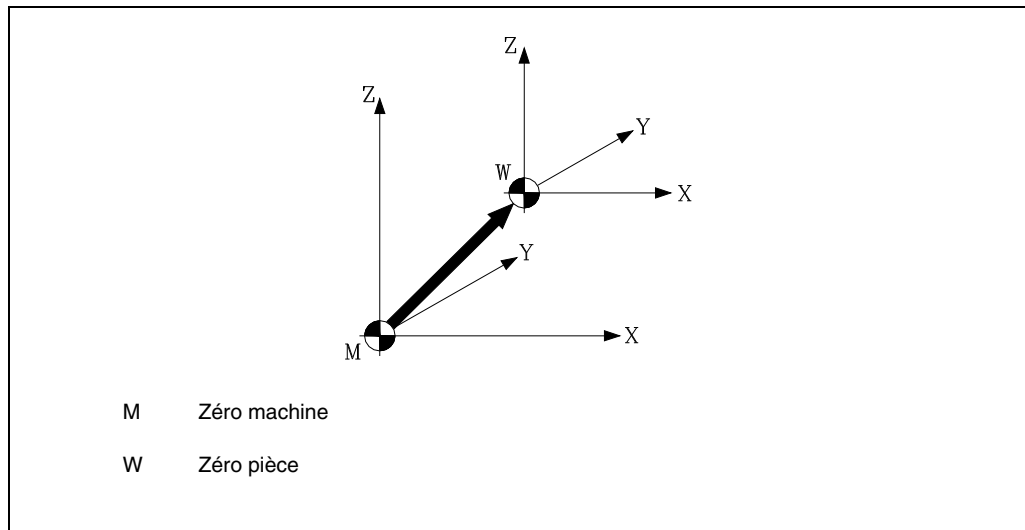
La CNC permet d'exécuter des décalages d'origine dans le but d'utiliser les coordonnées relatives au plan de la pièce sans avoir à modifier les coordonnées des différents points de la pièce au moment de la programmation.

On définit comme décalage d'origine la distance entre le zéro pièce (point d'origine de la pièce) et le zéro machine (point d'origine de la machine).

# 4.

## SYSTÈMES DE RÉFÉRENCE

Présélection des cotes et transferts d'origine

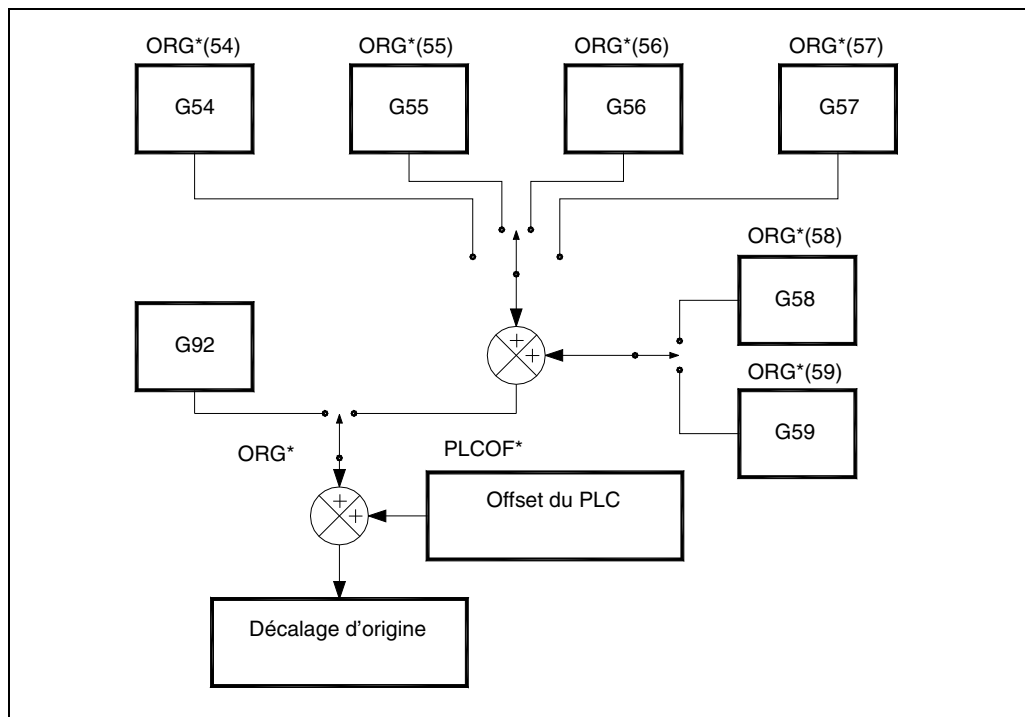


Ce décalage d'origine peut être obtenu de deux façons:

- Par la fonction G92 (présélection de coordonnées), la CNC acceptant les coordonnées des axes programmés après G92, comme nouvelles valeurs des axes.
- À travers l'utilisation de décalages d'origine (G54... G59, G159N1 ... G159N20), la CNC acceptant comme nouveau zéro pièce le point situé par rapport au zéro machine à la distance indiquée par la ou les tables sélectionnées.

Ces deux fonctions sont modales et incompatibles entre elles; si l'une est sélectionnée, l'autre est désactivée.

Il existe également un autre décalage d'origine sous la commande du PLC, qui s'ajoute toujours au décalage d'origine sélectionné et qui permet, entre autres, de corriger les écarts dus aux dilatations, etc.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

#### 4.4.1 Présélection de coordonnées et limitation de la valeur de S (G92)

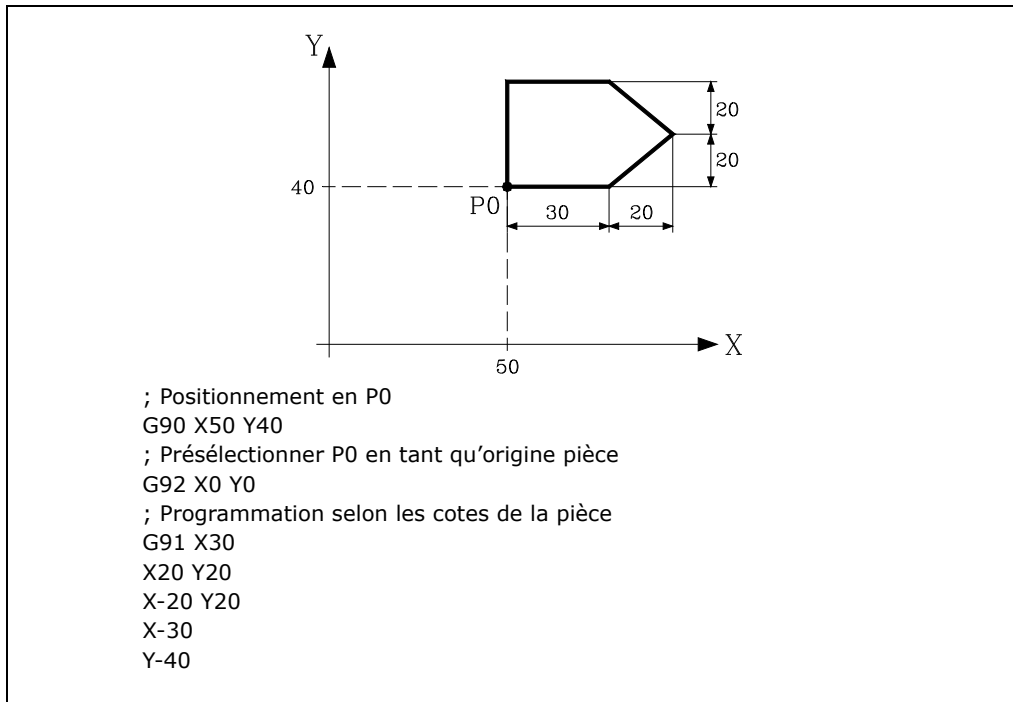
La fonction G92 permet de présélectionner n'importe quelle valeur dans les axes de la CNC et de limiter la vitesse maximum de la broche.

- Présélections de coordonnées.

Lorsqu'un décalage d'origine est exécuté par la fonction G92, la CNC prend en compte les coordonnées des axes programmés après G92 comme nouvelles valeurs des axes.

Aucune autre fonction ne peut être programmée dans le bloc contenant G92, et le format de programmation est le suivant:

G92 X...C ±5.5



- Limitation de la vitesse de la broche.

En exécutant un bloc du type G92 S5.4, la CNC limitera la vitesse de la broche à la valeur fixée avec S5.4.

Si par la suite on veut exécuter un bloc avec une S supérieure, la CNC exécutera ce bloc avec la S maximum fixée avec la fonction G92 S.

Il en sera de même pour les valeurs introduites depuis le clavier du panneau avant.

# 4.

**SYSTÈMES DE RÉFÉRENCE**  
Présélection des cotes et transferts d'origine

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

#### 4.4.2 Décalages d'origine (G54..G59 et G159)

La CNC dispose d'une table de décalages d'origine permettant de sélectionner différents décalages d'origine afin de générer certains zéros pièce indépendamment des zéros pièces actifs à un moment donné.

L'accès à la table est possible depuis le panneau avant de la CNC dans les conditions indiquées dans le Manuel d'Utilisation ou par programme au moyen de commandes en langage évolué.

Il existe deux types de décalage d'origine:

- Décalages d'origine absolus (G54 ... G57, G159N1 ... G159N20), qui doivent être référés au zéro machine.
- Décalages d'origine incrémentaux (G58, G59).

Les fonctions G54, G55, G56, G57, G58 et G59 doivent être programmées seules dans un bloc et leur fonctionnement est le suivant:

Lors de l'exécution des fonctions G54, G55, G56 ou G57, la CNC applique le décalage d'origine programmé par rapport au zéro machine en annulant les éventuels décalages de zéro actifs.

Si on exécute l'un des décalages incrémentaux G58 ou G59, la CNC ajoutera ses valeurs au décalage d'origine absolue valable à ce moment. En annulant au préalable l'éventuel décalage incrémental actif.

On observera dans l'exemple suivant les décalages d'origine appliqués lors de l'exécution du programme:

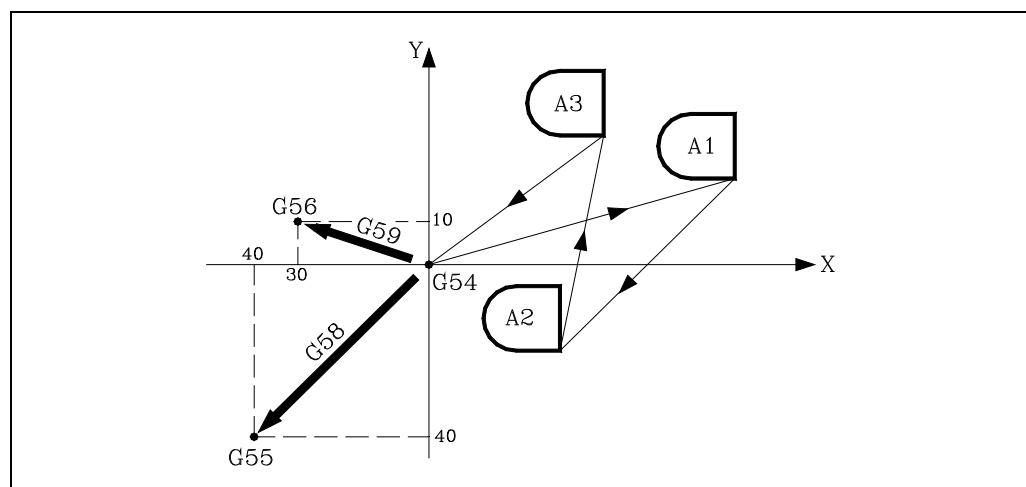
G54	Applique le décalage d'origine G54	==> G54
G58	Ajoute le décalage d'origine G58	==> G54+G58
G59	Annule le G58 et ajoute le G59	==> G54+G59
G55	Annule tout décalage et applique G55	==> G55

Lorsqu'un décalage d'origine a été sélectionné, il reste actif jusqu'à la sélection d'un autre décalage ou jusqu'à l'exécution d'une recherche de référence machine (G74) en mode manuel. Le décalage d'origine sélectionné reste actif, même après une mise hors/sous tension de la CNC.

Ce type de décalages d'origine défini par programme est très utile en cas d'usinages répétés en divers points de la machine.

Exemple: La table de décalages d'origine est initialisée avec les valeurs suivantes:

G54:	X200	Y100
G55:	X160	Y 60
G56:	X170	Y110
G58:	X-40	Y-40
G59:	X-30	Y 10



# 4.

SYSTÈMES DE RÉFÉRENCE  
Présélection des cotes et transferts d'origine



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

Au moyen des décalages d'origine absolus:

- G54 ; Applique le décalage G54
- Exécution du profil ; Exécute profil A1
- G55 ; Applique le décalage G55
- Exécution du profil ; Exécute profil A2
- G56 ; Applique le décalage G56
- Exécution du profil ; Exécute profil A3

Au moyen des décalages d'origine incrémentaux:

- G54 ; Applique le décalage G54
- Exécution du profil ; Exécute profil A1
- G58 ; Applique les décalages G54+G58
- Exécution du profil ; Exécute profil A2
- G59 ; Applique les décalages G54+G59
- Exécution du profil ; Exécute profil A3

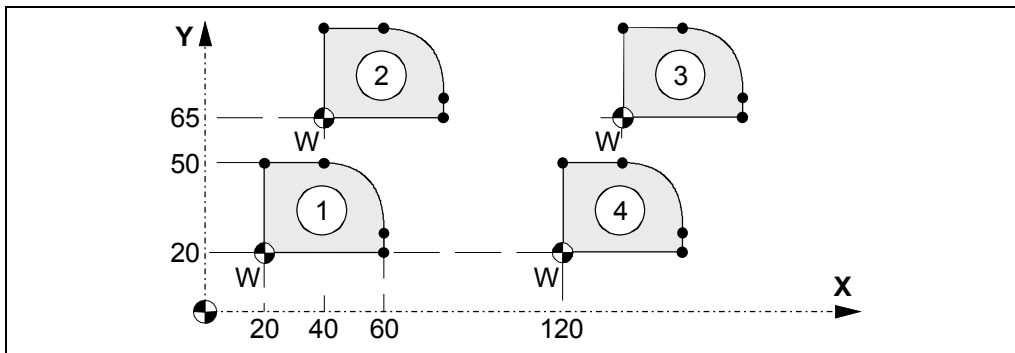
### Fonction G158 (transfert d'origine incrémental)

L'instruction G158 permet de programmer et d'activer un offset incrémental dans un programme. Cette fonctionnalité sert à définir de nouveaux zéros pièces dans le même programme, sans avoir à les définir avant dans la table d'offsets ni à utiliser des instructions à haut niveau.

Lorsqu'on applique un décalage d'origine incrémental, la CNC l'ajoute au décalage d'origine absolu qui est actif actuellement.

#### Programmation:

Les décalages d'origine incrémentaux se définissent depuis le programme avec la fonction G158, en programmant ensuite les valeurs du décalage d'origine que l'on veut appliquer sur chaque axe. Pour annuler le décalage d'origine incrémental, programmer la fonction G158 sans axes dans le bloc. Pour annuler le décalage incrémental sur certains axes seulement, programmer un décalage incrémental de 0 sur chacun d'eux.

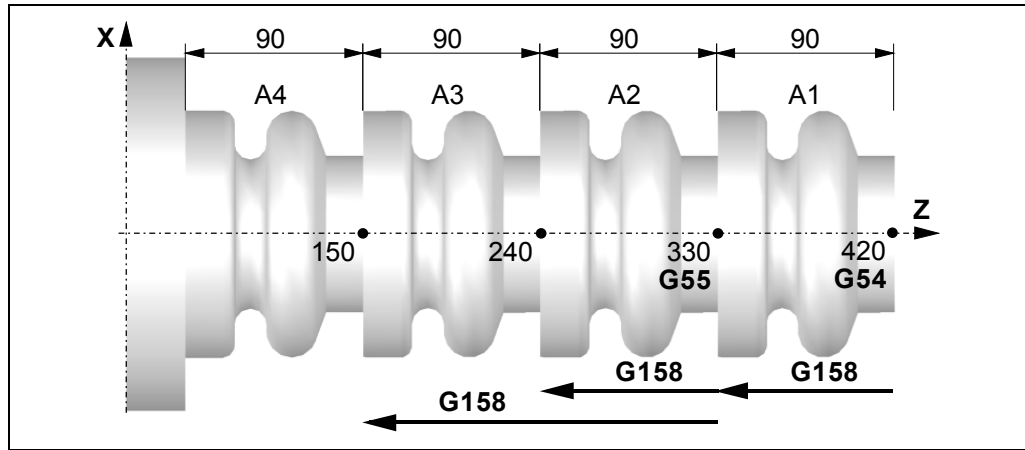


	X	Y
G54 (G159N1)	20	20
G55 (G159N2)	120	20

- N100 G54 (On applique le premier décalage d'origine)
- ... (Usinage du profil 1)
- N200 G158 X20 Y45 (On applique le décalage d'origine incrémental)
- ... (Usinage du profil 2)
- N300 G55 (On applique le deuxième décalage d'origine. La fonction G158 continue active)
- ... (Usinage du profil 3)
- N400 G158 (On annule le décalage d'origine incrémental. La fonction G55 continue active)
- ... (On usine le profil 4)

# 4.

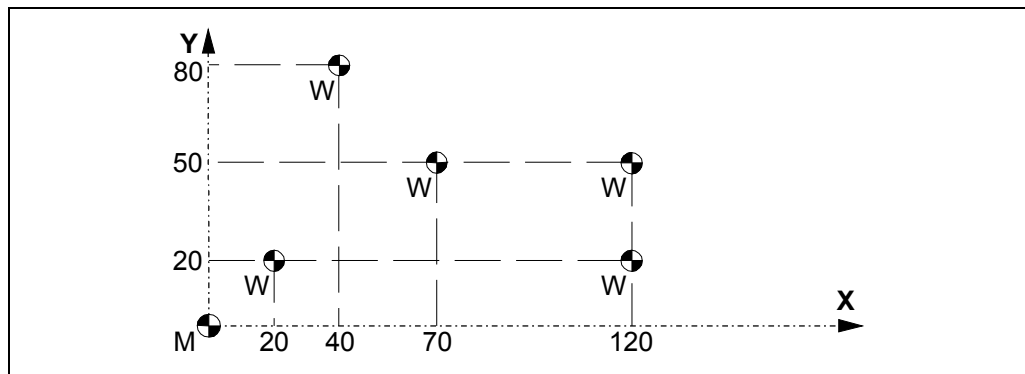
**SYSTÈMES DE RÉFÉRENCE**  
Présélection des cotes et transerts d'origine



	X	Z
G54 (G159N1)	0	420
G55 (G159N2)	0	330

- N100 G54 (On applique le premier décalage d'origine absolu)
- ... (Usinage du profil A1)
- N200 G158 Z-90 (On applique le décalage d'origine incrémental)
- ... (Usinage du profil A2)
- N300 G55 (On applique le deuxième décalage d'origine absolu)  
(Le décalage d'origine incrémental continu actif)
- ... (Usinage du profil A3)
- N200 G158 Z-180 (On applique le deuxième décalage d'origine incrémental)
- ... (Usinage du profil A4)

Seul un décalage incrémental peut être actif sur chaque axe; par conséquent, en appliquant un décalage d'origine incrémental sur un axe, on annule celui qui était actif auparavant sur cet axe. Les décalages des autres axes ne sont pas affectés.



	X	Y
G54 (G159N1)	20	20

- N100 G54 (On applique le décalage d'origine absolu)
- N200 G158 X20 Y60 (On applique le premier décalage incrémental)
- N300 G158 X50 Y30 (On applique le deuxième décalage incrémental)
- N400 G158 X100 (On applique le troisième décalage incrémental)
- N500 G158 Y0 (On applique le quatrième décalage incrémental)
- N600 G158 X0 (On annule le décalage incrémental)



CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

Le décalage d'origine incrémental n'est pas annulé après avoir appliqué un nouveau décalage d'origine absolu (G54-G57 ou G159Nx).

Comme décrit auparavant, seul un décalage d'origine incrémental peut être actif, les instructions G58 et G59 étant donc incompatibles avec l'instruction G158. Ainsi, le dernier décalage d'origine incrémental programmé annule le décalage incrémental étant actif.

La programmation de la fonction G158 seule dans le bloc ou G158 avec valeur 0 sur les axes, annule le décalage incrémental G158 activé préalablement. Ces instructions annulent également les décalages incrémentaux G58/G59 étant actifs.

### **Considérations:**

Un décalage d'origine incrémental, en lui-même, ne provoque aucun déplacement sur les axes de la machine.

Si depuis le mode manuel on effectue la recherche de référence machine d'un axe, on annule le décalage d'origine incrémental sur cet axe.

### **Propriétés de la fonction:**

La fonction G33 est modale et incompatible avec la fonction G53.

Lors de la mise sous tension de la CNC, celle-ci assume le décalage d'origine incrémental qui était actif au moment de sa mise hors tension. Le décalage d'origine incrémental n'est pas non plus affecté par les fonctions M02 et M30, ni par une RAZ de la CNC.

### **Affichage dans la table d'origines:**

Aussi bien en mode ISO qu'en mode conversationnel, la table de décalages contient une ligne au-dessus de la position G54 où est identifiée la G158 avec ses valeurs X, Y, Z...

Cette ligne ne peut pas être modifiée depuis la table, mais uniquement avec la programmation de la G158.

## **Fonction G159**

Cette fonction permet d'appliquer n'importe quel décalage d'origine défini dans la table.

Les six premiers décalages d'origine équivalent à programmer G54 à G59, avec la seule différence que les valeurs correspondant à G58 et G59 s'appliquent d'une manière absolue. Ceci est dû au fait que la fonction G159 annule les fonctions G54-G57, c'est pourquoi il n'y a aucun décalage actif auquel on puisse lui ajouter celui correspondant à G58 ou G59.

La façon de programmer la fonction G159 est la suivante:

G159 Nn      n étant un numéro de 1 à 20 indiquant le décalage d'origine appliqué.

La fonction G159 est modale, se programme seule dans le bloc et incompatible avec les fonctions G53, G54, G55, G56, G57, G58, G59 et G92.

À la mise sous tension, la CNC assume le décalage d'origine qui était actif au moment de la mise hors tension. De plus, le décalage d'origine n'est pas affecté par les fonctions M02, M03 ni par la RAZ.

Cette fonction est affichée dans l'historique du mode G159Nn, n indiquant le décalage d'origine actif.

### **Exemples:**

- |          |   |
|----------|---|
| G159 N1  | On applique le premier décalage d'origine. Équivaut à programmer G54.                                   |
| G159 N6  | On applique le sixième décalage d'origine. Équivaut à programmer G59, mais s'applique de façon absolue. |
| G159 N20 | On applique le vingtième décalage d'origine.  |

4.

SYSTÈMES DE RÉFÉRENCE

Présélection des cotes et transferts d'origine

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2x

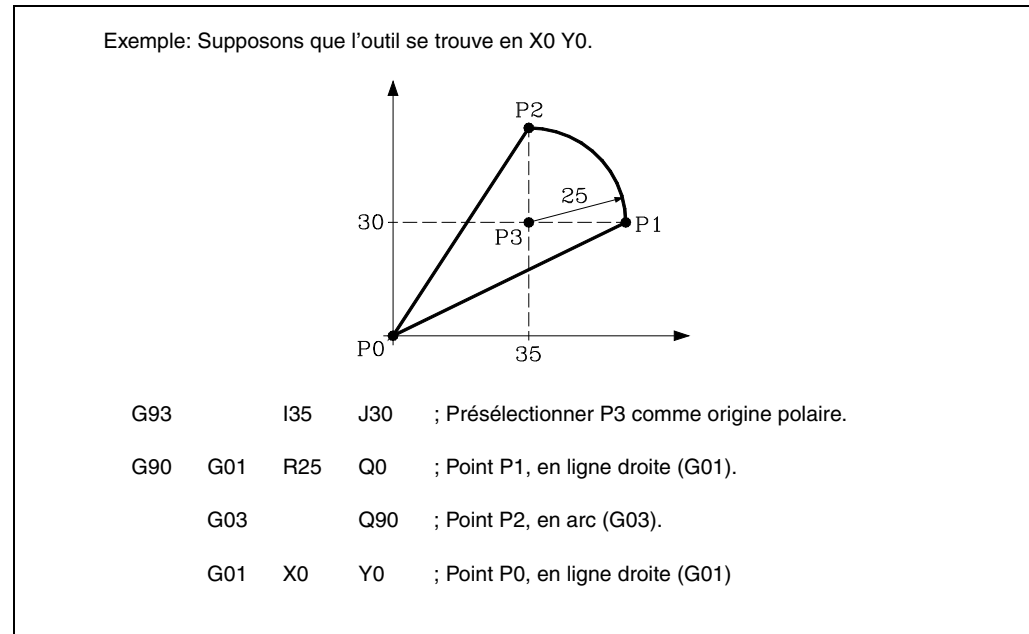
## 4.5 Présélection de l'origine polaire (G93)

La fonction G93 permet de présélectionner tout point du plan de travail en tant que nouvelle origine des coordonnées polaires.

Cette fonction doit être programmée seule dans un bloc et son format est le suivant:

G93 I±5.5 J±5.5

Les paramètres I et J définissent l'abscisse (I) et l'ordonnée (J) par rapport au zéro pièce, où l'on veut situer la nouvelle origine de coordonnées polaires.



Si seul G93 est programmé dans un bloc, le point où se trouve la machine à ce moment devient l'origine polaire.

A la mise sous tension, après l'exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prend le zéro pièce sélectionné comme nouvelle origine polaire.

Lorsqu'un nouveau plan de travail est sélectionné (G16, G17, G18, G19) la CNC prend le zéro pièce de ce plan comme nouvelle origine polaire.



*La CNC ne modifie pas l'origine polaire lorsqu'un nouveau zéro pièce est défini, mais elle modifie les valeurs des variables "PORGF" et "PORGS".*

*Si, alors que le paramètre machine général "PORGMOVE" est sélectionné, une interpolation circulaire (G02 ou G03) est programmée, la CNC prend le centre de l'arc comme nouvelle origine polaire.*



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X



# PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO

# 5

Un bloc programmé en langage ISO peut se composer de:

- Fonctions préparatoires (G)
- Cotes des axes (X..C)
- Vitesse d'avance (F)
- Vitesse de la broche (S)
- N° d'outil (T)
- N° de correcteur (D)
- Fonctions auxiliaires (M)

Cet ordre doit être conservé dans chaque bloc, mais il n'est pas nécessaire que chaque bloc contienne toutes les informations.

La CNC permet de programmer des chiffres de 0.00001 à 99999.9999 signés ou non en cas de programmation en millimètres (G71) (format  $\pm 5.4$ ) ou de 0.00001 à 3937.00787 signés ou non en cas de programmation en pouces (G70), (format  $\pm 4.5$ ).

Toutefois, pour simplifier les explications, on peut dire que la CNC admet le format  $\pm 5.5$ , pour indiquer qu'elle admet  $\pm 5.4$  en millimètres et  $\pm 4.5$  en pouces.

Toute fonction avec paramètres peut également être programmée dans un bloc, à l'exception du numéro de l'étiquette ou du bloc. Ainsi, lors de l'exécution du bloc, la CNC remplace le paramètre arithmétique par sa valeur active à ce moment.



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 5.1 Fonctions préparatoires

Les fonctions préparatoires sont programmées avec la lettre G suivie d'un maximum de trois chiffres (G0 - G319).

Elles sont toujours programmées au début du corps du bloc et permettent de déterminer la géométrie et les conditions de travail de la CNC.

**Table des fonctions G utilisées dans la CNC:**

Fonction	M	D	V	Signification	Point
G00	*	?	*	Positionnement rapide	6.1
G01	*	?	*	Interpolation linéaire	6.2
G02	*		*	Interpolation circulaire (hélicoïdale) à droite	6.3 / 6.7
G03	*		*	Interpolation circulaire (hélicoïdale) à gauche	6.3 / 6.7
G04				Temporisation/Suspension de la préparation de blocs	7.1 / 7.2
G05	*	?	*	Arête arrondie	7.3.2
G06			*	Centre de circonférence en coordonnées absolues	6.4
G07	*	?		Arête vive	7.3.1
G08			*	Circonférence tangente à la trajectoire antérieure	6.5
G09			*	Circonférence par trois points	6.6
G10	*	*		Annulation d'image miroir	7.5
G11	*		*	Image miroir sur X	7.5
G12	*		*	Image miroir sur Y	7.5
G13	*		*	Image miroir sur Z	7.5
G14	*		*	Image miroir dans les directions programmées	7.5
G15	*		*	Sélection de l'axe longitudinal	8.2
G16	*		*	Sélection plan principal par deux directions et axe longitudinal	3.2
G17	*	?	*	Plan principal X-Y et longitudinal Z	3.2
G18	*	?	*	Plan principal Z-X et longitudinal Y	3.2
G19	*		*	Plan principal Y-Z et longitudinal X	3.2
G20				Définition des limites inférieures des zones de travail	3.7.1
G21				Définition des limites supérieures des zones de travail	3.7.1
G22			*	Validation/invalidation des zones de travail	3.7.2
G28	*		*	Sélectionne la seconde broche	5.4
G29	*	*		Sélectionne la broche principale	5.4
G28-G29			*	Commutation d'axes	7.9
G30	*		*	Synchronisation de broches (déphasage)	5.5
G32	*		*	Avance F comme fonction inverse du temps	6.15
G33	*		*	Filetage électronique	6.12
G34				Filetage à pas variable	6.13
G36			*	Arrondissement d'arêtes	6.10
G37			*	Entrée tangentielle	6.8
G38			*	Entrée tangentielle	6.9
G39			*	Chanfreinage	6.11
G40	*	*		Annulation de compensation radiale	8.1
G41	*		*	Compensation radiale d'outil à gauche	8.1
G41 N	*		*	Détection de collisions	8.3
G42	*		*	Compensation radiale d'outil à droite	8.1
G42 N	*		*	Détection de collisions	8.3
G43	*	?	*	Compensation longitudinale	8.2
G44	*	?		Annulation de compensation longitudinale	8.2
G45	*		*	Contrôle tangentiel (G45)	6.16
G47			*	Déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil	15.2
G48	*		*	Transformation TCP	15.3
G49	*		*	Définition du plan incliné	15.1
G50	*		*	Arête arrondie commandée	7.3.3

# 5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO  
Fonctions préparatoires



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

Fonction	M	D	V	Signification	Point
G51	*		*	Look-Ahead	7.4
G52			*	Déplacement vers butée	6.14
G53			*	Programmation par rapport au zéro machine.	4.3
G54	*		*	Transfert d'origine absolu 1	4.4.2
G55	*		*	Transfert d'origine absolu 2	4.4.2
G56	*		*	Transfert d'origine absolu 3	4.4.2
G57	*		*	Transfert d'origine absolu 4	4.4.2
G58	*		*	Décalage d'origine additionnel 1	4.4.2
G59	*		*	Décalage d'origine additionnel 2	4.4.2
G60			*	Usinage multiple en ligne droite	10.1
G61			*	Usinage multiple formant un parallélogramme	10.2
G62			*	Usinage multi-pièces en grille	10.3
G63			*	Usinage multiple formant une circonférence	10.4
G64			*	Usinage multiple formant un arc	10.5
G65			*	Usinage programmé par corde d'arc	10.6
G66			*	Cycle fixe de poches avec îlots	11.1 / 11.2
G67			*	Opération d'ébauche de poches avec îlots	11.1.2
G68			*	Opération de finition de poches avec îlots	11.1.3
G69	*		*	Cycle fixe de perçage profond à pas variable	9.6
G70	*	?	*	Programmation en pouces	3.3
G71	*	?	*	Programmation en millimètres	3.3
G72	*		*	Facteurs d'échelle général et particulier	7.6
G73	*		*	Rotation du système de coordonnées	7.7
G74			*	Recherche de référence machine	4.2
G75			*	Déplacement avec palpeur jusqu'au contact	12.1
G76			*	Déplacement avec palpeur jusqu'à l'interruption du contact	12.1
G77	*		*	Accouplement électronique d'axes	7.8.1
G77S	*		*	Synchronisation de broches	5.5
G78	*	*	*	Annulation du couplage électronique	7.8.2
G78S	*	*	*	Annulation de la synchronisation de broches	5.5
G79			*	Modification des paramètres d'un cycle fixe	9.2.1
G80	*	*	*	Annulation de cycle fixe	9.3
G81	*		*	Cycle fixe de perçage	9.7
G82	*		*	Cycle fixe de perçage avec temporisation	9.8
G83	*		*	Cycle fixe de perçage profond avec pas constant	9.9
G84	*		*	Cycle fixe de taraudage	9.10
G85	*		*	Cycle fixe d'alesage	9.11
G86	*		*	Cycle fixe d'alesage à mandrin en tirant en G00	9.12
G87	*		*	Cycle fixe de poche rectangulaire	9.13
G88	*		*	Cycle fixe de poche circulaire	9.14
G89	*		*	Cycle fixe d'alesage à mandrin en tirant en G01	9.15
G90	*	?	*	Programmation absolue	3.4
G91	*	?	*	Programmation incrémentale	3.4
G92			*	Présélection de coordonnées / Limitation de vitesse de broche	4.4.1
G93			*	Présélection de l'origine polaire	4.5
G94	*	?	*	Avance en millimètres (pouces) par minute	5.2.1
G95	*	?	*	Avance en millimètres (pouces) par tour	5.2.2
G96	*		*	Vitesse constante de surface de coupe	5.2.3
G97	*	*	*	Vitesse constante du centre de l'outil	5.2.4
G98	*	*	*	Retour au plan initial à la fin du cycle fixe	9.5
G99	*		*	Retour au plan de référence à la fin du cycle fixe	9.5
G145	*		*	Désactivation temporaire du contrôle tangentiel	6.17

# 5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO

Fonctions préparatoires



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M. & -EN-  
SOFT: V02.2x

Fonction	M	D	V	Signification	Point
G159	*			Décalages d'origine absolus	4.4
G210	*		*	Cycle fixe de fraisage de perçage.	9.16
G211	*		*	Cycle fixe de fraisage de filet intérieur.	9.17
G212	*		*	Cycle fixe de fraisage de filet extérieur.	9.18

La lettre M signifie MODAL, c'est-à-dire, qu'elle restera active une fois programmée à condition que l'on ne programme pas une fonction G incompatible, que l'on n'exécute pas M02 ou M30, qu'il n'y ait pas d'ARRÊT D'URGENCE, de RAZ ou une mise hors/sous tension de la CNC.

La lettre D signifie PAR DEFAUT, c'est-à-dire que ces fonctions sont prises en compte par la CNC, à la mise sous tension, après l'exécution de M02, M30 ou à la suite d'un ARRÊT D'URGENCE ou d'une RAZ.

Dans les cas indiqués par ? on devra comprendre que l'état PAR DEFAUT de ces fonctions G dépend de la personnalisation des paramètres machine généraux de la CNC.

La lettre V signifie que le code G est affiché à côté des conditions d'usinage actuelles dans les modes exécution et simulation.

# 5.

## PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO Fonctions préparatoires



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 5.2 Vitesse d'avance F

La vitesse d'avance en usinage peut être définie par programme, et elle reste active tant qu'une autre vitesse n'est pas programmée. La vitesse d'avance est repérée par la lettre F et, selon que G94 ou G95 est actif, elle est programmée en mm/minute (pouces/minute) ou en mm/tour (pouces/tour).

Son format de programmation est 5.5, soit 5.4 si elle est programmée en millimètres et 4.5 si elle est programmée en pouces.

L'avance de travail maximum de la machine, limitée sur chaque axe par le paramètre machine d'axes "MAXFEED", peut être programmée par le code F0 ou en affectant la valeur adéquate à la lettre F.

L'avance F programmée est effective lorsque la machine travaille en interpolation linéaire (G01) ou circulaire (G02, G03). Si la fonction F n'est pas programmée, la CNC prend en compte l'avance F0. Si la machine travaille en positionnement (G00), elle se déplacera selon l'avance rapide indiquée par le paramètre machine d'axes "G00FEED", indépendante de l'avance F programmée.

L'avance F programmée peut varier entre 0% et 255% par l'intermédiaire du PLC, via DNC ou entre 0% et 120% grâce au sélecteur situé sur le Panneau de Commande de la CNC.

La CNC dispose toutefois du paramètre machine général "MAXFOVR" pour limiter la variation maximum de l'avance.

Si la machine travaille en positionnement (G00), l'avance rapide est fixée à 100% ou elle peut varier entre 0% et 100% selon l'état du paramètre machine "RAPIDOVR".

Lorsqu'on exécute les fonctions G33 (filetage électronique), G34 (filetage à pas variable) ou G84 (cycle fixe de taraudage), on ne peut pas modifier l'avance, en travaillant à 100% de la F programmée.

**5.****PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO**

Vitesse d'avance F

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055  
CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 5.2.1 Avance en mm/min ou pouces/minute (G94)

Dès que le code G94 est programmé, la commande "sait" que les avances programmées par F5.5, sont en mm/minute ou en pouces/minute.

Si le déplacement correspond à un axe tournant, la CNC assumera que l'avance est programmée en degrés/minute.

Si une interpolation est réalisée entre un axe rotatif et un axe linéaire, l'avance programmée est prise en mm/minute ou en pouces/minute et le déplacement de l'axe rotatif, qui a été programmé en degrés, sera considéré comme programmé en millimètres ou en pouces.

Le rapport entre la composante avance de l'axe et l'avance F programmée sera identique à celui existant entre le déplacement de l'axe et le déplacement résultant programmé.

$$\text{Composante d'avance} = \frac{\text{Avance F} \times \text{Déplacement de l'axe}}{\text{Déplacement résultant programmé}}$$

Exemple:

Dans une machine à axes X Y linéaires et à axe C rotatif situés tous au point X0 Y0 C0, le déplacement suivant est programmé:

G1 G90 X100 Y20 C270 F10000

On a:

$$F_x = \frac{F \cdot \Delta x}{\sqrt{(\Delta x)^2 + (\Delta y)^2 + (\Delta c)^2}} = \frac{10000 \times 100}{\sqrt{100^2 + 20^2 + 270^2}} = 3464,7946$$

$$F_y = \frac{F \cdot \Delta y}{\sqrt{(\Delta x)^2 + (\Delta y)^2 + (\Delta c)^2}} = \frac{10000 \times 20}{\sqrt{100^2 + 20^2 + 270^2}} = 692,9589$$

$$F_c = \frac{F \cdot \Delta c}{\sqrt{(\Delta x)^2 + (\Delta y)^2 + (\Delta c)^2}} = \frac{10000 \times 270}{\sqrt{100^2 + 20^2 + 270^2}} = 9354,9455$$

La fonction G94 est modale, c'est-à-dire que dès qu'elle est programmée, elle reste active jusqu'à la programmation de G95.

A la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prend en compte la fonction G94 ou G95 selon la personnalisation du paramètre machine général "IFEED".

# 5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO  
Vitesse d'avance F



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 5.2.2 Avance en mm/tour ou pouces/tour (G95)

Dès que le code G95 est programmé, la commande suppose que les avances programmées par F5.5 sont en mm/tour ou en pouces/tour.

Cette fonction n'affecte pas les déplacements rapides (G00), qui s'effectuent toujours en mm/minute ou en pouces/minute. Elle n'affectera pas non plus les déplacements en mode manuel, pendant le contrôle de l'outil, etc.

La fonction G95 est modale, c'est-à-dire que dès qu'elle est programmée, elle reste active jusqu'à la programmation de G94.

A la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prend en compte la fonction G94 ou G95 selon la personnalisation du paramètre machine général "IFEED".

5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO  
Vitesse d'avance F

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 5.2.3 Vitesse d'avance superficielle constante (G96)

Lorsque G96 est programmé, la CNC "comprend" que l'avance F5.5 programmée correspond à l'avance du point de coupe de l'outil sur la pièce.

Cette fonction permet d'obtenir une surface finie uniforme dans les sections courbes.

De cette façon, grâce à la fonction G96, la vitesse du centre de l'outil varie dans les courbes intérieures ou extérieures afin de maintenir constante la vitesse du point de coupe.

La fonction G96 est modale, c'est-à-dire que dès qu'elle est programmée, elle reste active jusqu'à la programmation de G97.

A la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prend en compte la fonction G97.

**5.**

**PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO**  
Vitesse d'avance F



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## 5.2.4 Vitesse d'avance du centre de l'outil constante (G97)

La programmation de G97 indique à la CNC que l'avance F5.5 programmée correspond à l'avance de la trajectoire du centre de l'outil.

De cette façon, grâce à la fonction G97, la vitesse du point de coupe diminue dans les courbes intérieures ou extérieures afin de maintenir constante la vitesse du centre de l'outil.

La fonction G97 est modale, c'est-à-dire que dès qu'elle est programmée, elle reste active jusqu'à la programmation de G96.

A la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prend en compte la fonction G97.

5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO  
Vitesse d'avance F

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 5.3 Vitesse de rotation de la broche (S)

Le code S5.4 permet de programmer directement la vitesse de rotation de la broche en tours/minute.

La valeur maximum est limitée par les paramètres machine de la broche "MAXGEAR1, MAXGEAR2, MAXGEAR3 et MAXGEAR4", qui dépendent dans chaque cas de la gamme de vitesses de broche sélectionnée.

Cette valeur maximum peut également être limitée par programme au moyen de la fonction G92 S5.4.

La vitesse de rotation S programmée peut être modifiée par l'intermédiaire du PLC ou de la ligne DNC ou au moyen des touches SPINDLE "+" et "-" du Panneau de Commande de la CNC.

La vitesse varie entre les valeurs maximum et minimum fixées par les paramètres machine de broche "MINSOVR" et "MAXSOVR".

Le pas incrémental associé aux touches SPINDLE "+" et "-" du Panneau de Commande de la CNC permettant de modifier la vitesse S programmée est fixé par le paramètre machine de broche "SOVRSTEP".

Lorsqu'on exécute les fonctions G33 (filetage électronique), G34 (filetage à pas variable) ou G84 (cycle fixe de taraudage), on ne peut pas modifier la vitesse programmée, en travaillant à 100% de la S programmée.

**5.**

**PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO**  
Vitesse de rotation de la broche (S)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 5.4 Sélection de broche (G28, G29)

La CNC permet de disposer de 2 broches, broche principale et seconde broche. Les deux broches peuvent être opérationnelles en même temps, mais on ne pourra en contrôler qu'une.

Cette sélection se fait avec les fonctions G28 et G29.

G28: Sélectionne la seconde broche.

G29: Sélectionne la broche principale.

Une fois sélectionnée la broche voulue on pourra intervenir sur celle-ci depuis le clavier de la CNC ou avec les fonctions:

M3, M4, M5, M19

S\*\*\*\*

G33, G34, G94, G95, G96, G97

Les deux broches peuvent travailler en boucle ouverte ou boucle fermée.

Les fonctions G28 et G29 sont modales et incompatibles entre-elles.

Les fonctions G28 et G29 doivent être programmées seules dans le bloc, aucune information ne pouvant plus exister dans ce bloc.

A la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou RAZ, la CNC assume la fonction G29 (elle sélectionne la broche principale).

### **Exemple de manipulation quand on travaille avec 2 broches.**

À la mise sous tension, la CNC assume la fonction G29, sélectionne la broche principale.

Toutes les actions effectuées sur les touches et fonctions associées à la broche s'appliquent à la broche principale.

Exemple: S1000 M3

Broche principale à droite et à 1000 t/min.

Pour sélectionner la seconde broche il faut exécuter la fonction G28.

À partir de maintenant, toutes les actions effectuées sur les touches et fonctions associées à la broche s'appliquent à la seconde broche.

La broche principale continue à son état antérieur.

Exemple: S1500 M4

Seconde broche à gauche et à 1500 t/min..

La broche principale continue à droite et à 1000 t/min.

Pour resélectionner la broche principale il faut exécuter la fonction G29.

À partir de maintenant, toutes les actions effectuées sur les touches et fonctions associées à la broche s'appliquent à la broche principale.

La seconde broche continue à son état antérieur.

Exemple: S2000

La broche principale maintient le sens de rotation à droite, mais à 2000 t/min..

La seconde broche continue à gauche et à 1500 t/min.

# 5.

**PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO**  
Sélection de broche (G28, G29)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## 5.5 Synchronisation de broches (G30, G77S, G78S)

La fonction G77S permet de synchroniser les broches (la principale et la seconde) en vitesse, et la fonction G78S d'annuler la synchronisation. Programmer toujours G77S et G78S car les fonctions G77, G78 sont pour le couplage et découplage des axes.

Quand les broches sont synchronisées en vitesse, la seconde broche tourne à la même vitesse que la principale.

La fonction G77S peut être exécutée à n'importe quel moment, boucle ouverte (M3, M4) ou boucle fermée (M19), les broches pouvant même avoir des gammes différentes.

La sortie générale "SYNSPEED (M5560)" sera à haut niveau à condition que les broches soient synchronisées (à la même vitesse).

Quand la synchronisation (G78S) est annulée, la seconde broche récupère la vitesse et l'état précédents (M3, M4, M5, M19) et la broche principale continue à l'état actuel.

Si au cours de la synchronisation on programme une S supérieure à la maximum permise, la CNC appliquera la maximum permise en synchronisation. Quand on annule la synchronisation, il n'existe plus de limite et la broche principale assumera la vitesse programmée.

Les broches étant synchronisées en vitesse, fonction G77S active, la fonction G30 permet de synchroniser les broches en position et de fixer un décalage entre elles, de manière à ce que la seconde broche doive suivre la broche principale en maintenant ce décalage.

Format de programmation : G30 D ±359.9999 (décalage en degrés)

Par exemple, avec G30 D90 la seconde broche tournera avec un retard de 90° par rapport à la principale.

### **Considérations:**

Avant d'activer la synchronisation il faut rechercher le point de référence lo des deux broches.

Pour synchroniser les broches en position (G30), elle doivent d'abord être synchronisées en vitesse (G77S).

Pour synchroniser deux broches, les signaux SERVOSON et SERVOSO2 doivent être actifs. La synchronisation des broches étant active, seuls les signaux de la broche principale seront traités, PLCCNTL, SPDLINH, SPDLREV, etc. D'autre part, pour effectuer un filetage, il ne faut tenir compte que du comptage et du signal du principal.

Avec la synchronisation de broches active, on pourra :

- Exécuter les fonctions G94, G95, G96, G97, M3, M4, M5, M19 S\*\*\*.
- Changer la vitesse de rotation de broche, depuis DNC, PLC ou CNC (S).
- Changer l'override de la broche depuis DNC, PLC, CNC ou clavier.
- Changer la limite de vitesse de broche, depuis DNC, PLC ou CNC (G92 S).

Au contraire, il n'est pas permis de:

- Commuter les broches G28, G29
- Effectuer des changements de gamme M41, M42, M43, M44.

# 5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO  
Synchronisation de broches (G30, G77S, G78S)



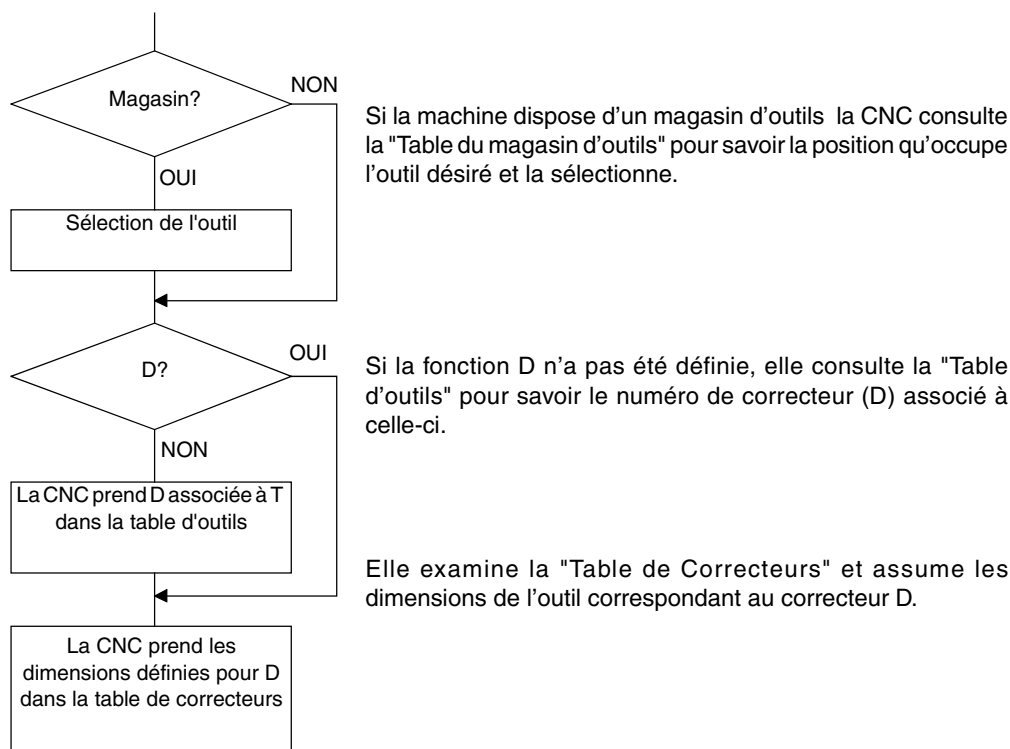
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 5.6 Numéro d'outil (T) et correcteur (D)

La fonction T permet de sélectionner l'outil et la fonction D permet de sélectionner le correcteur qui lui est associé. Lorsqu'on définit les deux paramètres, l'ordre de programmation est T D. Par exemple T6 D17.



Pour accéder, consulter et définir ces tables, consulter le manuel de fonctionnement.

### Utilisation des fonctions T et D

- Les fonctions T et D peuvent être programmées seules ou ensemble, comme l'indique cet exemple :

T5 D18 Sélectionne l'outil 5 et assume les dimensions du correcteur 18.

D22 L'outil 5 continue à être sélectionné et les dimensions du correcteur 22 sont assumées.

T3 Sélectionne l'outil 3 et assume les dimensions du correcteur associé à cet outil.

- Quand on dispose d'un magasin où une même position peut être utilisée par plus d'un outil, il faut :

Utiliser la fonction "T" pour faire référence à la position du magasin et la fonction "D" aux dimensions de l'outil placé sur cette position.

Ainsi, par exemple, programmer T5 D23 signifie que l'on veut sélectionner l'outil qui est sur la position 5 et que la CNC doit prendre en compte les dimensions indiquées dans les tables pour le correcteur 23.

### Compensation longitudinale et compensation radiale de l'outil.

La CNC examine la "Table de Correcteurs" et assume les dimensions de l'outil correspondant au correcteur D actif.

Les fonctions G40, G41, G42 permettent d'activer et de désactiver la compensation radiale.

Les fonctions G43, G44 permettent d'activer et de désactiver la compensation longitudinale.

S'il n'y a pas d'outil sélectionné ou si D0 est définie on n'applique pas de compensation longitudinale ni de compensation radiale.

Pour plus information consulter le chapitre 8 "Compensation d'outils" de ce même manuel.

# 5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO  
Numéro d'outil (T) et correcteur (D)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M. & -EN-  
SOFT: V02.2x

## 5.7 Fonction auxiliaire (M)

Les fonctions auxiliaires sont programmées par le code M4; il est possible de programmer jusqu'à 7 fonctions auxiliaires dans le même bloc.

Si plus d'une fonction auxiliaire a été programmée dans un bloc, la CNC les exécute dans l'ordre où elles ont été programmées.

La CNC dispose d'une table de fonctions M avec "NMISCFUN" (paramètre machine général) composants, les éléments suivants étant spécifiés:

- Le numéro (0-9999) de la fonction auxiliaire M définie.
- Le numéro de la sous-routine à associer à cette fonction auxiliaire.
- Un indicateur qui définit si la fonction M est exécutée avant ou après le bloc de déplacement dans lequel elle est programmée.
- Un indicateur qui définit si l'exécution de la fonction M interrompt ou non la préparation des blocs.
- Un indicateur qui définit si la fonction M est exécutée ou non après l'exécution de la sous-routine associée.
- Un indicateur qui définit si la CNC doit ou non attendre le signal AUX END (signal de M exécutée émis par le PLC), avant de poursuivre l'exécution du programme.

Si, lors de l'exécution de la fonction auxiliaire M, celle-ci n'est pas définie dans la table de fonctions M, la fonction programmée est exécutée au début du bloc, et la CNC attend le signal AUX END avant de poursuivre l'exécution du programme.

Certaines fonctions auxiliaires ont une signification particulière interne dans la CNC.

Si, pendant l'exécution de la sous-routine associée d'une fonction auxiliaire "M", un bloc contenant la même fonction "M" est rencontré, il sera exécuté mais la sous-routine associée n'est pas exécutée.



*Toutes les fonctions auxiliaires "M" auxquelles une sous-routine est associée doivent être programmées seules dans un bloc.*

*Dans le cas des fonctions M41 à M44 avec sous-routine associée, la S qui génère le changement de gamme doit être programmée seule dans le bloc. Dans le cas contraire, la CNC affiche l'erreur 1031.*

# 5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO  
Fonction auxiliaire (M)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 5.7.1 M00. Arrêt de programme

Lorsque la CNC lit le code M00 dans un bloc, elle interrompt le programme. Pour redémarrer, frapper à nouveau la touche DEPART CYCLE.

Il est recommandé de définir cette fonction dans la table de fonctions M, de façon qu'elle soit exécutée à la fin du bloc dans lequel elle est programmée.

### 5.7.2 M01. Arrêt conditionnel du programme

Cette fonction est identique à M00, sauf que la CNC ne la prend en compte que si le signal M01 STOP émis par le PLC est actif (niveau logique "1").

### 5.7.3 M02. Fin de programme

Ce code indique la fin du programme et réalise une fonction de "Reset général" de la CNC (Retour à l'état initial). Il exécute également la fonction M05.

Il est recommandé de définir cette fonction dans la table de fonctions M, de façon qu'elle soit exécutée à la fin du bloc dans lequel elle est programmée.

### 5.7.4 M30. Fin de programme avec retour au début

Identique à la fonction M02, sauf que la CNC revient au premier bloc du programme.

### 5.7.5 M03, M4, M5. Démarrage et arrêt de la broche

#### **M03. Démarrage de la broche à droite (sens horaire)**

---

Ce code signale le démarrage de la broche dans le sens horaire. Comme expliqué dans la section correspondante, la CNC exécute ce code automatiquement dans les cycles fixes d'usinage.

Il est recommandé de définir cette fonction dans la table de fonctions M, de façon qu'elle soit exécutée au début du bloc dans lequel elle est programmée.

#### **M04. Démarrage de la broche à gauche (sens anti-horaire)**

---

Ce code signale le démarrage de la broche à gauche. Il est recommandé de définir cette fonction dans la table de fonctions M, de façon qu'elle soit exécutée au début du bloc dans lequel elle est programmée.

#### **M05. Arrêt de la broche**

---

Il est recommandé de définir cette fonction dans la table de fonctions M, de façon qu'elle soit exécutée à la fin du bloc dans lequel elle est programmée.

#### **Exécution de M03, M04 et M05 avec des marques de PLC**

---

Les fonctions auxiliaires M03, M04 et M05 peuvent être exécutées avec les marques de PLC suivantes:

- Première broche: PLCM3 (M5070), PLCM4 (M5071) et PLCM5 (M5072).

# 5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO

Fonction auxiliaire (M)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

- Seconde broche: PLCM3SP2 (M5073), PLCM4SP2 (M5074) et PLCM5SP2 (M5075).
- Broche auxiliaire. PLCM45 (M5076) pour arrêter la broche auxiliaire et PLCM45S (M5077) pour mettre la broche auxiliaire en marche.

Le PLC active ces marques pour indiquer à la CNC qu'elle doit exécuter la fonction M correspondante, sur la broche indiquée.

Si cette broche actuelle n'est pas la broche principale, on change la M dans l'historique d'exécution, on active la marque de PLC DM3/4/5 correspondante et on exécute le transfert avec le PLC (on écrit le numéro de la M dans le registre MBCD1 (R550), on active le signal MSTROBE, on attend que le signal AUXEND monte et on désactive le signal MSTROBE ; si la M est personnalisée, pour ne pas attendre AUXEND dans la table de fonctions, on attend que le temps défini avec MINAENDW s'écoule et on désactive MSTROBE.

Au cas où on agit sur la broche secondaire, la même manœuvre s'exécutera mais en ayant activé auparavant la marque S2MAIN (M5536) et en la désactivant à la fin. Cette manœuvre se fait automatiquement, c'est-à-dire qu'il n'est pas nécessaire de la programmer dans le PLC.

Même si la fonction M3, M4 ou M5 a une sous-routine associée dans la table de fonction M, celle-ci n'est pas exécutée lorsqu'elles sont exécutées avec les marques de PLC.

En exécutant M3, M4 ou M5 avec les marques de PLC, on ne transfère pas au PLC le changement de gamme pouvant impliquer la nouvelle S, même si le changement de gamme est automatique.



*Si au démarrage de la CNC il n'y a pas encore de gamme active, du fait qu'aucune M3 ou M4 n'a été exécutée dans le canal principal, la CNC indiquera erreur même si elle est configurée en AUTOGEAR.*

La CNC admettra les fonctions M depuis le PLC à condition qu'elle ne soit pas à l'état d'erreur ou avec LOPEN (M35506) au niveau logique haut, indépendamment qu'il y ait ou non exécution active en manuel ou en automatique. Si la fonction M est exécutée pendant une inspection d'outil et le sens de rotation de la broche change, ce changement sera identifié dans la reposition et on aura l'option de le changer de nouveau.

Si au moment d'activer les marques M3, M4 ou M5 par PLC, le canal principal réalise un transfert au PLC, celui-ci garde la marque active jusqu'à ce que la CNC puisse y répondre. Une fois la fonction M exécutée, la CNC désactive la marque.

Dans les cas suivants, la CNC ignore ces marques de PLC et supprime la marque pour que la sollicitude ne reste pas en attente :

- Lorsque la broche filete en filetage électronique (G33).
- Lorsqu'elle réalise un taraudage rigide ou un taraudage.
- Lorsque la CNC est à l'état d'erreur ou avec LOPEN (M5506) au niveau logique haut.

En activant en même temps plusieurs marques de broches différentes, l'ordre suivant sera suivi : la première broche d'abord, puis la deuxième, et enfin la broche auxiliaire.

Si des marques contradictoires arrivent en même temps, aucune d'elles ne sera considérée. Si plusieurs marques arrivent en même temps et une d'elles est d'arrêt (PLCM5/PLCM45), seule celle-ci sera considérée et les autres ne seront ni considérées ni mémorisées.

Si la broche a M19TYPE=1, on recherche le zéro de broche avec la première M3 ou M4 après le démarrage, à condition que cette M soit exécutée en mode manuel ou automatique. Si la M est exécutée avec une des marques de PLC, la recherche du zéro de broche ne s'effectuera pas.

Si on active les marques de PLC pendant la recherche d'I0 sur la broche, l'ordre du PLC reste dans l'attente de la fin de la recherche. Si la recherche d'I0 est associée à la première M3 ou M4 après le démarrage, l'ordre du PLC reste dans l'attente de la fin de recherche d'I0.

S'il y a des broches synchronisées, on agit sur la consigne de la broche principale et secondaire en même temps.

On peut interrompre le processus pendant l'exécution de la fonction M en désactivant la marque de PLC l'ayant initié.

#### **Note:**

La marque PLCM5 s'utilise pour gérer la manœuvre de sécurité avec portes ouvertes définie par Fagor Automation.

# 5.

## PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO Fonction auxiliaire (M)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x



## 5.7.6 M06. Code de changement d'outil

Si le paramètre machine général "TOFFM06" (indicatif du centre d'usinage) est actif, la CNC gère le changeur d'outil et met à jour la table correspondant au magasin d'outils.

Il est recommandé de définir cette fonction dans la table de fonctions M, de façon que la sous-routine correspondant au changeur d'outil installé dans la machine soit exécuté.

Les fonctions T et M06 peuvent être programmées dans le même bloc, qu'elles aient une sous-routine associée ou non. Dans un bloc dans lequel les fonctions T et M06, il n'est pas possible de programmer autre chose.

5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO  
Fonction auxiliaire (M)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 5.7.7 M19. Arrêt orienté de la broche

La CNC permet de travailler avec la broche en boucle ouverte (M3, M4) et en boucle fermée (M19).

Pour travailler en boucle fermée, il est nécessaire de disposer d'un capteur rotatif (codeur) couplé à la broche de la machine.

La fonction M19 ou M19 S±5.5 permet de passer de la boucle ouverte à la boucle fermée. La CNC agit comme suit:

- Si la broche dispose d'un contact de référence, elle recherche le contact de référence machine à la vitesse de rotation indiquée par le paramètre machine de broche "REFEED1".  
Ensuite, elle recherche le signal I0 du capteur, à la vitesse de rotation indiquée par le paramètre de machine de broche "REFEED2".  
Enfin, elle se positionne sur le point défini par S±5.5.
- Si la broche ne dispose pas de contact de référence, elle recherche le signal I0 du capteur, à la vitesse de rotation indiquée par le paramètre machine de broche "REFEED2".  
Ensuite, elle se positionne sur le point défini par S±5.5.

Si seule la fonction auxiliaire M19 est exécutée, la broche se positionne sur I0.

Pour indexer la broche sur une autre position, il est nécessaire d'exécuter la fonction M19 S±5.5. La CNC n'effectue pas de recherche de la référence, car elle est déjà en boucle fermée et positionne la broche sur la position indiquée (S±5.5).

Le code S±5.5 indique la position d'indexage de la broche en degrés à partir de la position de l'impulsion de marquage du codeur.

Le signe indique le sens du comptage, et la valeur 5.5 est toujours considérée comme une valeur absolue, quel que soit le type d'unités sélectionné.

Exemple:

S1000 M3

Broche en boucle ouverte.

M19 S100

La broche passe en boucle fermée. Recherche de référence et positionnement sur 100°.

M19 S -30

La broche se déplace, en passant par 0°, jusqu'à -30°.

M19 S400

La broche effectue une rotation et se positionne sur 40°.



Au cours du processus de M19 l'écran affichera l'avis suivant: "M19 en exécution"



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 5.7.8 M41, M42, M43, M44. Changement de gammes de la broche.

La CNC dispose de 4 gammes de broche, M41, M42, M43 et M44, dont les vitesses maximum respectives sont limitées par les paramètres machine de broche "MAXGEAR1", "MAXGEAR2", "MAXGEAR3" et "MAXGEAR4".

Si le paramètre machine de broche "AUTOGEAR" est défini de façon que la CNC exécute automatiquement le changement de gamme, la CNC émet automatiquement les fonctions M41, M42, M43 et M44, sans qu'il soit nécessaire de les programmer.

Dans le cas contraire, il appartient au programmeur de choisir la gamme correspondante, en tenant compte du fait que chaque gamme fournira la consigne définie par le paramètre machine de broche "MAXVOLT" pour la vitesse maximum spécifiée dans chaque gamme (paramètres machine de broche "MAXGEAR1", "MAXGEAR2", "MAXGEAR3" et "MAXGEAR4").

Indépendamment du fait que le changement de gamme est automatique ou non, les fonctions M41 à M44 peuvent avoir une sous-routine associée. Si on programme la fonction M41 à M44 puis une S qui correspond à cette gamme, le changement automatique de gamme n'a pas lieu et la sous-routine associée ne s'exécute pas.

5.

PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO  
Fonction auxiliaire (M)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 5.7.9 M45. Broche auxiliaire / Outil motorisé

Pour pouvoir utiliser cette fonction auxiliaire, il est nécessaire de définir l'un des axes de la machine en tant que broche auxiliaire/outil motorisé (paramètre machine général P0 à P7).

Pour utiliser la broche auxiliaire ou l'outil motorisé, on exécutera la commande M45 S±5.5, où S indique la vitesse de rotation en tours/mn et où le signe indique le sens de rotation désiré.

La CNC émet la tension analogique correspondant à la vitesse de rotation choisie en fonction de la valeur affectée au paramètre machine de broche auxiliaire "MAXSPEED".

Pour stopper la rotation de la broche auxiliaire, on programmera M45 ou M45 S0.

Chaque fois que la broche auxiliaire ou l'outil motorisé sont actifs, la CNC informe le PLC en activant la sortie logique générale "DM45" (M5548).

Il est également possible de définir le paramètre machine de broche auxiliaire "SPDLOVR" de façon que les touches d'Override du Panneau de Commande puissent modifier la vitesse de rotation active actuelle de la broche auxiliaire.

**5.**

**PROGRAMMATION SUIVANT CODE ISO**  
Fonction auxiliaire (M)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

La CNC permet de programmer les déplacements d'un ou de plusieurs axes simultanément.

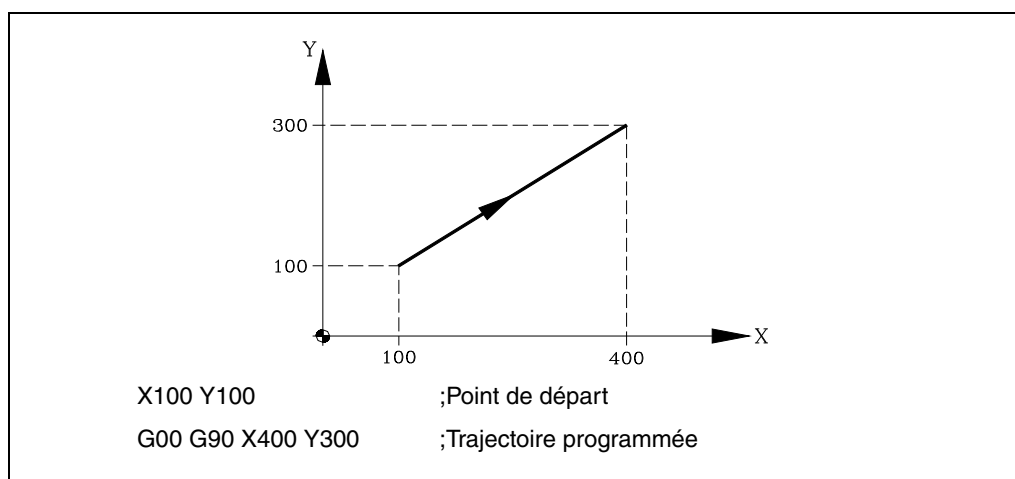
Seuls les axes intervenant dans le déplacement désiré sont programmés. L'ordre de programmation des axes est le suivant:

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C

## 6.1 Positionnement rapide (G00)

Les déplacements programmés après G00 sont exécutés selon l'avance rapide indiquée dans le paramètre machine d'axes "G00FEED".

Quel que soit le nombre d'axes déplacés, la trajectoire résultante est toujours une droite entre le point de départ et le point d'arrivée.



Le paramètre machine général "RAPIDOVR", permet de définir si, en G00, le sélecteur de pourcentage de correction d'avance permettra la correction entre 0 et 100% ou si ce pourcentage restera fixé à 100%.

Lors de la programmation de G00, le dernier code F programmé n'est pas annulé, c'est-à-dire que, lorsque G01, G02 ou G03 est programmé à nouveau, ce code F est rétabli.

La fonction G00 est modale et incompatible avec G01, G02, G03, G33, G34 et G75. La fonction G00 peut être programmée sous la forme G ou G0.

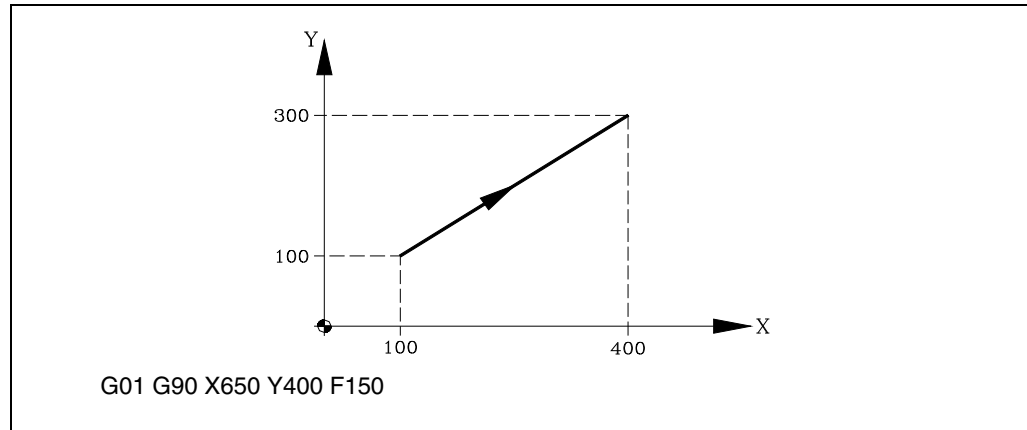
Au moment de la mise sous tension, après avoir exécuté M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC assume le code G00 ou le code G01 en fonction de la personnalisation du paramètre machine général "IMOVE"

## 6.2 Interpolation linéaire (G01)

Les déplacements programmés après G01 sont exécutés suivant une droite et selon l'avance F programmée.

En cas de déplacement de deux ou trois axes simultanément, la trajectoire résultante est une droite entre le point de départ et le point d'arrivée.

La machine se déplace suivant cette trajectoire et selon l'avance F programmée. La CNC calcule les avances de chaque axe afin que la trajectoire produite soit l'avance F programmée.



L'avance F programmée peut être fixée entre 0% et 120% grâce au sélecteur situé sur le Panneau de Commande de la CNC ou sélectionnée entre 0% et 255% depuis le PLC, la ligne DNC ou par programme.

La CNC dispose toutefois du paramètre machine général "MAXFOVR" pour limiter la variation maximum de l'avance.

La CNC permet de programmer des axes de positionnement seul, en blocs d'interpolation linéaire. La CNC calculera la vitesse d'avance correspondante à l'axe ou aux axes de positionnement seul, de façon à ce qu'ils arrivent au point final en même temps que les autres axes.

La fonction G01 est modale et incompatible avec G00, G02, G03, G33 et G34. La fonction G01 peut être programmée sous la forme G1.

Au moment de la mise sous tension, après avoir exécuté M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC assume le code G00 ou le code G01 en fonction de la personnalisation du paramètre machine général "IMOVE"

6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Interpolation linéaire (G01)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 6.3 Interpolation circulaire (G02, G03)

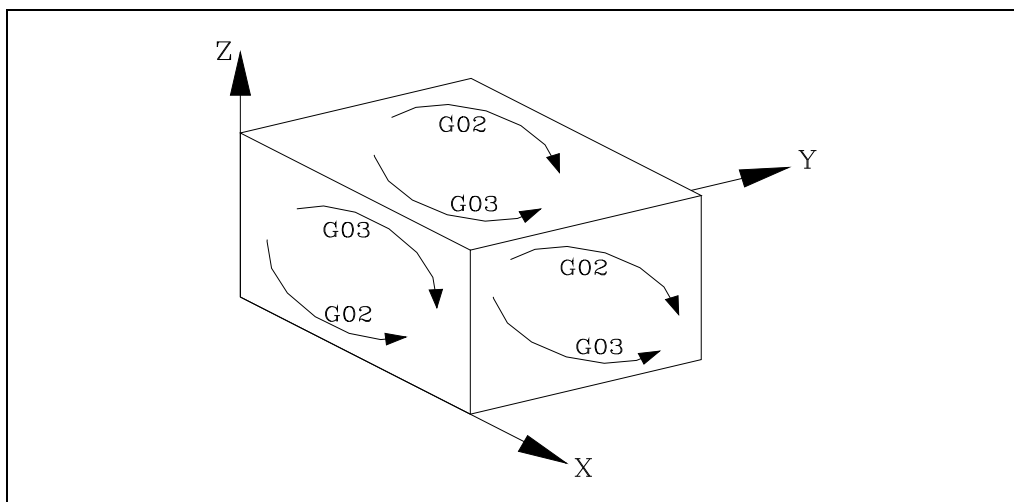
L'interpolation circulaire peut être réalisée de deux façons:

G02: Interpolation circulaire à droite (Sens horaire).

G03: Interpolation circulaire à gauche (Sens antihoraire).

Les déplacements programmés après G02 et G03 sont exécutés sous forme de trajectoire circulaire et selon l'avance F programmée.

Les notions de sens horaire (G02) et anti-horaire (G03) sont définies d'après le système de coordonnées présenté ci-dessous.



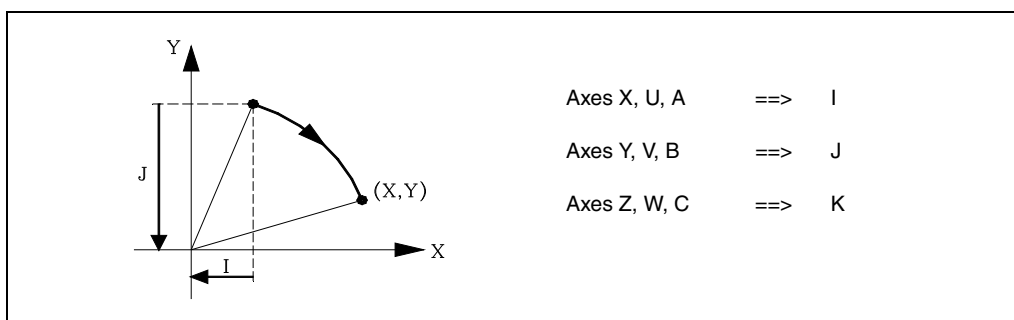
Ce système de coordonnées s'applique au déplacement de l'outil sur la pièce.

L'interpolation circulaire ne peut être exécutée sur le plan. La façon de définir l'interpolation circulaire est la suivante :

### Coordonnées cartésiennes

Les coordonnées du point de fin de l'arc et la position du centre par rapport au point de début sont définies d'après les axes du plan de travail.

Les coordonnées du centre seront définies en rayons et avec les lettres I, J ou K, chacune étant associée aux axes de la façon suivante. Si on ne définit pas les coordonnées du centre, la CNC interprète que leur valeur est zéro.



Format de programmation :

Plan XY:	G02(G03)	X±5.5	Y±5.5	I±6.5	J±6.5
Plan ZX:	G02(G03)	X±5.5	Z±5.5	I±6.5	K±6.5
Plan YZ:	G02(G03)	Y±5.5	Z±5.5	J±6.5	K±6.5

6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Interpolation circulaire (G02, G03)

**FAGOR**

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

L'ordre de programmation des axes et des coordonnées au centre correspondantes est toujours le même, quel que soit le plan sélectionné.

Plan AY:	G02(G03)	Y±5.5	A±5.5	J±6.5	I±6.5
Plan XU:	G02(G03)	X±5.5	U±5.5	I±6.5	I±6.5

## Coordonnées polaires

Il est nécessaire de définir l'angle de déplacement Q et la distance à partir du point de départ au centre (optionnel) d'après les axes du plan de travail.

Les coordonnées du centre sont définies par les lettres I, J ou K, qui sont associées aux axes comme suit:

Axes X, U, A	==>	I
Axes Y, V, B	==>	J
Axes Z, W, C	==>	K

Si le centre de l'arc n'est pas défini, la CNC considère qu'il coïncide avec l'origine polaire actuelle.

Format de programmation :

Plan XY:	G02(G03)	Q±5.5	I±6.5	J±6.5
Plan ZX:	G02(G03)	Q±5.5	I±6.5	K±6.5
Plan YZ:	G02(G03)	Q±5.5	J±6.5	K±6.5

## Coordonnées cartésiennes avec programmation de rayon

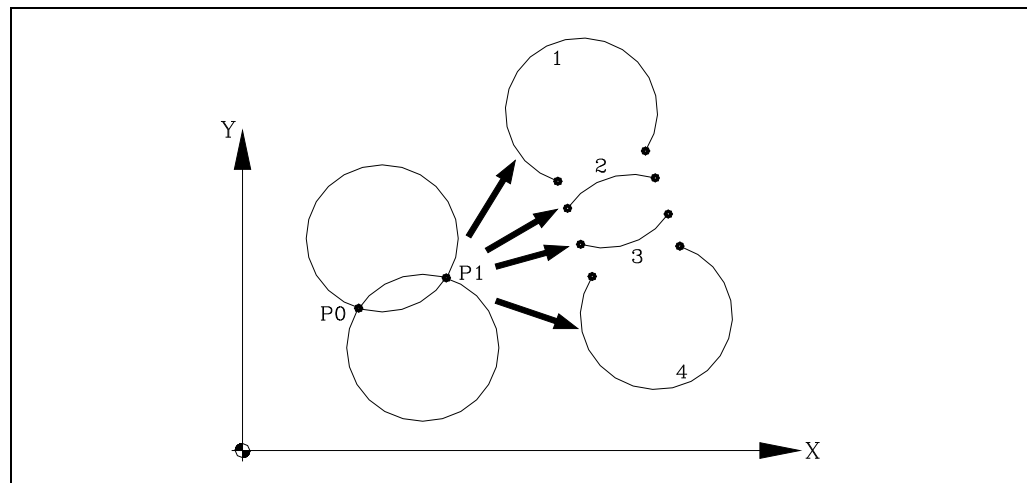
Les coordonnées du point d'arrivée de l'arc et le rayon R doivent être définis.

Format de programmation :

Plan XY:	G02(G03)	X±5.5	Y±5.5	R±6.5
Plan ZX:	G02(G03)	X±5.5	Z±5.5	R±6.5
Plan YZ:	G02(G03)	Y±5.5	Z±5.5	R±6.5

Si, en programmant le rayon, un cercle complet est programmé, la CNC affichera l'erreur correspondante, en raison du nombre infini de solutions.

Si l'arc est inférieur à 180°, le rayon est programmé avec un signe positif; s'il est supérieur à 180°, le signe sera négatif.



6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Interpolation circulaire (G02, G03)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



Si P0 est le point de départ et P1 le point d'arrivée, le nombre d'arcs de rayon identique passant par ces deux points est de 4.

L'arc nécessaire est défini en fonction de l'interpolation circulaire G02 ou G03 et du signe du rayon. Ainsi, le format de programmation des arcs de la figure sera le suivant:

Arc 1	G02 X.. Y.. R- ..
Arc 2	G02 X.. Y.. R+..
Arc 3	G03 X.. Y.. R+..
Arc 4	G03 X.. Y.. R- ..

## Exécution de l'interpolation circulaire

La CNC calculera, selon l'arc de la trajectoire programmée, le rayon du point de départ et du point d'arrivée. Bien que, théoriquement, ces deux rayons doivent être parfaitement identiques, la CNC permet de sélectionner la différence maximum admissible entre ces deux rayons au moyen du paramètre machine général "CIRRIERR". Si la valeur définie est dépassée, la CNC affiche l'erreur correspondante.

Dans tous les cas de programmation, la CNC vérifie que les coordonnées du centre ou du rayon ne dépassent pas 214748.3647mm. Dans le cas contraire, la CNC affichera l'erreur correspondante.

L'avance F programmée peut être fixée entre 0% et 120% grâce au sélecteur situé sur le Panneau de Commande de la CNC ou sélectionnée entre 0% et 255% depuis le PLC, la ligne DNC ou par programme.

La CNC dispose toutefois du paramètre machine général "MAXFOVR" pour limiter la variation maximum de l'avance.

Si une interpolation circulaire (G02 ou G03) est programmée après la sélection du paramètre machine général "PORGMOVE", la CNC prendra le centre de l'arc comme nouvelle origine polaire.

Les fonctions G02 et G03 sont modales et incompatibles entre-elles, et avec G00, G01, G33 et G34. Les fonctions G02 et G03 peuvent être programmées sous la forme G2 et G3.

Par ailleurs, les fonctions G74 (recherche de zéro) et G75 (déplacement avec palpeur) annulent les fonctions G02 et G03.

Au moment de la mise sous tension, après avoir exécuté M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC assume le code G00 ou le code G01 en fonction de la personnalisation du paramètre machine général "IMOVE"

6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE

Interpolation circulaire (G02, G03)

**FAGOR** 

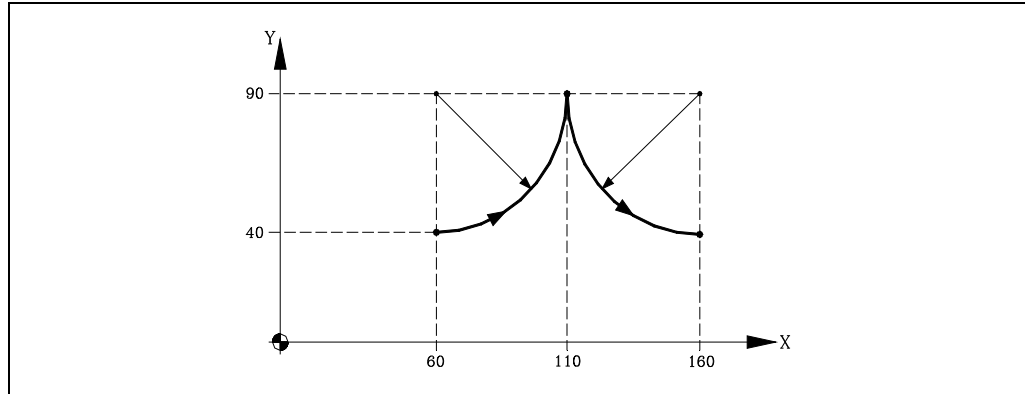
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## Exemples de programmation

## 6.

**COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE**  
 Interpolation circulaire (G02, G03)


Plusieurs modes de programmation sont analysés ci-dessous, avec X60 Y40 comme point de départ.

Coordonnées cartésiennes:

```
G90 G17 G03 X110 Y90 I0 J50
X160 Y40 I50 J0
```

Coordonnées polaires:

```
G90 G17 G03 Q0 I0 J50
Q-90 I50 J0
```

Ou:

```
G93 I60 J90 ; Définit un centre polaire
G03 Q0
G93 I160 J90 ; Définit un nouveau centre polaire
Q-90
```

Coordonnées cartésiennes avec programmation de rayon:

```
G90 G17 G03 X110 Y90 R50
X160 Y40 R50
```

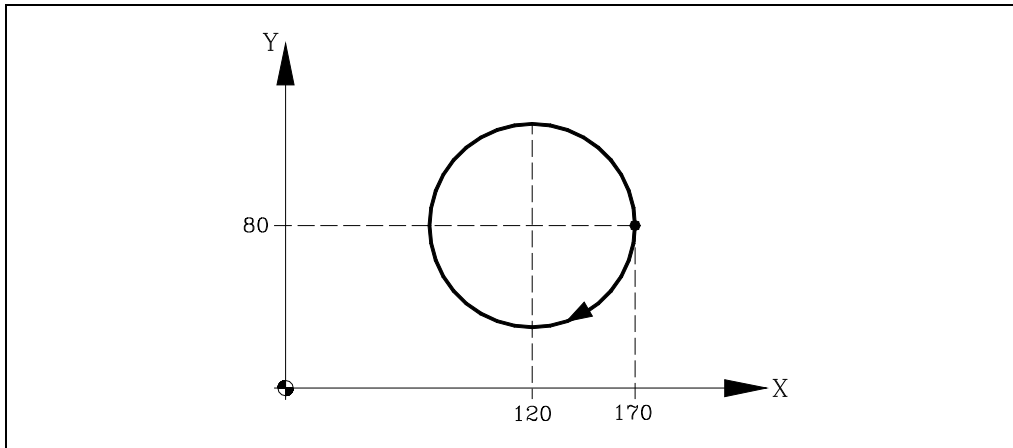


FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2x

**Programmation d'un cercle (complet) en un seul bloc:**



Plusieurs modes de programmation sont analysés ci-dessous, avec X170 Y80 comme point de départ

Coordonnées cartésiennes:

G90 G17 G02 X170 Y80 I-50 J0

Ou:

G90 G17 G02 I-50 J0

Coordonnées polaires.

G90 G17 G02 Q36 0I-50 J0

Ou:

G93 I120 J80 ; Définit un centre polaire  
G02 Q360

Coordonnées cartésiennes avec programmation de rayon:

Il est impossible de programmer un cercle complet en raison du nombre infini de solutions.

**6.**

**COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE**  
Interpolation circulaire (G02, G03)



FAGOR AUTOMATION

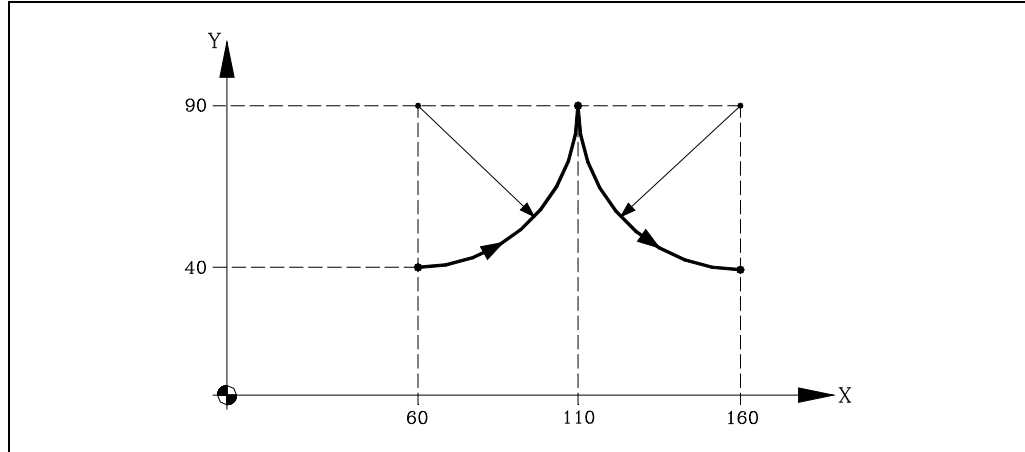
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 6.4 Interpolation circulaire avec programmation du centre de l'arc en coordonnées absolues (G06)

L'ajout de la fonction G06 dans un bloc d'interpolation circulaire permet de programmer les coordonnées du centre de l'arc (I, J ou K) en mode absolu, c'est-à-dire par rapport au zéro d'origine, et non au début de l'arc.

La fonction G06 est non-modale, et doit donc être programmée chaque fois que les coordonnées du centre de l'arc doivent être indiquées en absolu. La fonction G06 peut être programmée sous la forme G6.



Plusieurs modes de programmation sont analysés ci-dessous, avec X60 Y40 comme point de départ.

Coordonnées cartésiennes:

```
G90 G17 G06 G03 X110 Y90 I60 J90
G06 X160 Y40 I160 J90
```

Coordonnées polaires:

```
G90 G17 G06 G03 Q0 I60 J90
G06 Q-90 I160 J90
```

# 6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Interpolation circulaire avec programmation du centre de l'arc en coordonnées absolues (G06)



FAGOR AUTOMATION

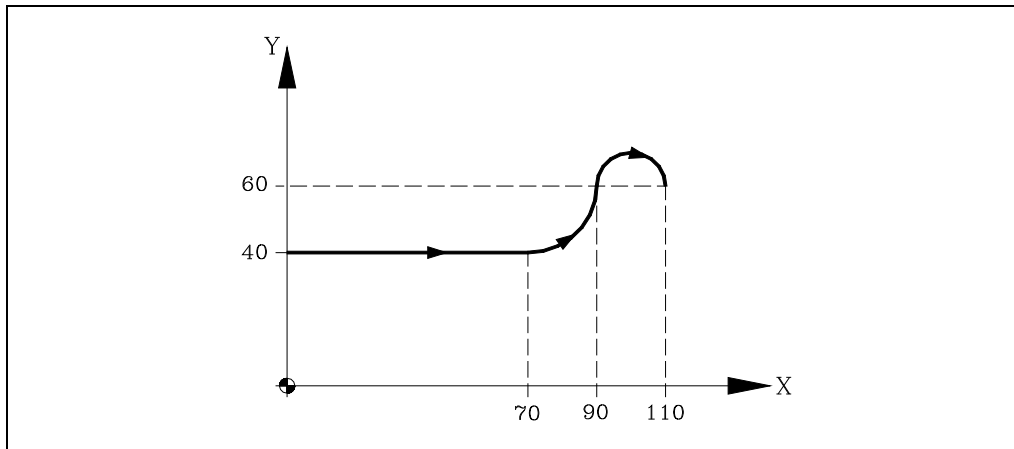
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 6.5 Trajectoire circulaire tangente a la trajectoire précédente (G08)

La fonction G08 permet de programmer une trajectoire circulaire tangente à la trajectoire précédente, sans avoir à programmer les coordonnées (I, J ou K) du centre.

On ne définira que les coordonnées du point final de l'arc, bien en coordonnées polaires, ou bien en coordonnées cartésiennes, suivant les axes du plan de travail.



En supposant que le point de départ est X0 Y40, on veut programmer une ligne droite, puis un arc tangent à celle-ci et finalement un arc tangent au précédent.

```
G90 G01 X70
```

```
G08 X90 Y60 ; Arc tangent à la trajectoire antérieure
```

```
G08 X110 Y60 ; Arc tangent à la trajectoire antérieure
```

La fonction G08 n'est pas modale, par conséquent il faut la programmer chaque fois que l'on veut exécuter un arc tangent à la trajectoire précédente. La fonction G08 peut être programmée sous la forme G8.

La fonction G08 autorise une droite ou un arc comme trajectoire précédente et elle ne modifie pas son historique, restant active après la fin du bloc la même fonction G01, G02 ou G03.



*Lorsque la fonction G08 est utilisée, il est impossible d'exécuter un cercle complet en raison du nombre infini de solutions. La CNC affichera le code d'erreur correspondant.*

# 6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Trajectoire circulaire tangente a la trajectoire précédente (G08)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 6.6 Trajectoire circulaire définie avec trois points (G09)

Avec la fonction G09 on peut définir une trajectoire circulaire (arc), en programmant le point final et un point intermédiaire (le point initial de l'arc est le point de départ du mouvement). C'est-à-dire, au lieu de programmer les coordonnées du centre, on programme n'importe quel point intermédiaire.

Le point d'arrivée de l'arc est défini en coordonnées cartésiennes ou polaires, tandis que le point intermédiaire est toujours défini en coordonnées cartésiennes par les lettres I, J ou K. Chaque lettre est associée aux axes comme suit:

Axes X, U, A ==> I

Axes Y, V, B ==> J

Axes Z, W, C ==> K

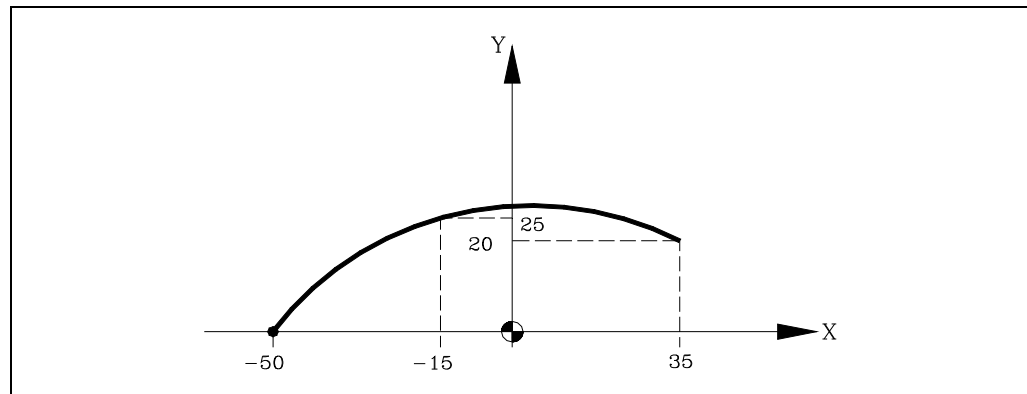
En coordonnées cartésiennes:

G17          G09          X±5.5          Y±5.5          I±5.5          J±5.5

En coordonnées polaires:

G17          G09          R±5.5          Q±5.5          I±5.5          J±5.5

Exemple:



Le point initial étant X-50 Y0.

G09 X35 Y20 I-15 J25

La fonction G09 n'est pas modale, par conséquent il faut la programmer chaque fois que l'on veut exécuter une trajectoire circulaire définie par trois points. La fonction G09 peut être programmée comme G9.

En programmant G09 il n'est pas nécessaire de programmer le sens de déplacement (G02 ou G03).

La fonction G09 ne modifie pas l'historique du programme. La même fonction G01, G02 ou G03 reste active après la fin du bloc.



*En utilisant la fonction G09 on ne peut pas exécuter un cercle complet, étant donné qu'il faut programmer trois points différents. La CNC affichera le code d'erreur correspondant.*



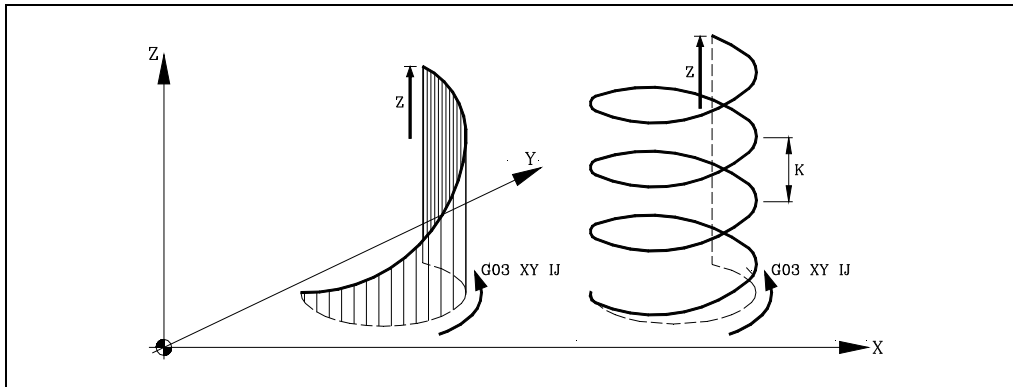
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 6.7 Interpolation hélicoïdale

L'interpolation hélicoïdale consiste en une interpolation circulaire sur le plan de travail et un déplacement du reste des axes programmés.



L'interpolation hélicoïdale se programme dans un bloc, l'interpolation circulaire devant être programmée avec les fonctions G02, G03, G08 ou G09.

```
G02 X Y I J Z
G02 X Y R Z A
G03 Q I J A B
G08 X Y Z
G09 X Y I J Z
```

Si on veut que l'interpolation hélicoïdale effectuée plus d'un tour, il faut programmer l'interpolation circulaire et le déplacement linéaire d'un seul axe.

De plus, il faut définir le pas d'hélice (format 5.5) avec les lettres I, J, K, chacune d'elles étant associée aux axes de la manière suivante:

```
Axes X, U, A    ==>  I
Axes Y, V, B    ==>  J
Axes Z, W, C    ==>  K
```

```
G02 X Y I J Z K
G02 X Y R Z K
G03 Q I J A I
G08 X Y B J
G09 X Y I J Z K
```

**Exemple:**

Programmation d'une interpolation hélicoïdale lorsque le point de départ est X0 Y0 Z0.

Comme on le voit dans l'exemple, il n'est pas nécessaire de programmer le point final (X, Y):

```
G03 I15 J0 Z18 K5
```

Il est permis de programmer des interpolations hélicoïdales avec look-ahead actif (G51). Grâce à cela, les programmes CAO/FAO où apparaît ce type de trajectoires, pourront être exécutés avec look-ahead actif.

# 6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Interpolation hélicoïdale

**FAGOR**

FAGOR AUTOMATION

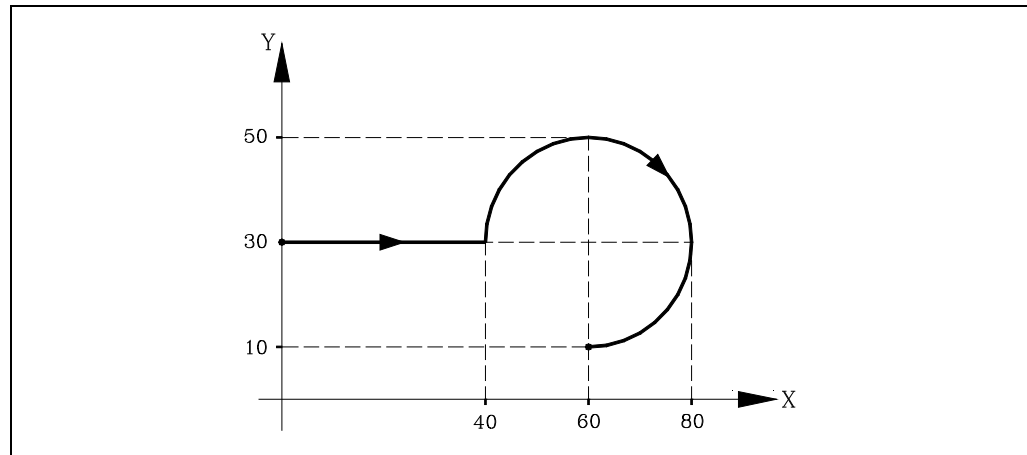
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## 6.8 Entrée tangentielle au début de l'usinage (G37)

La fonction G37 permet le raccordement tangentiel de deux trajectoires sans avoir à calculer les points d'intersection.

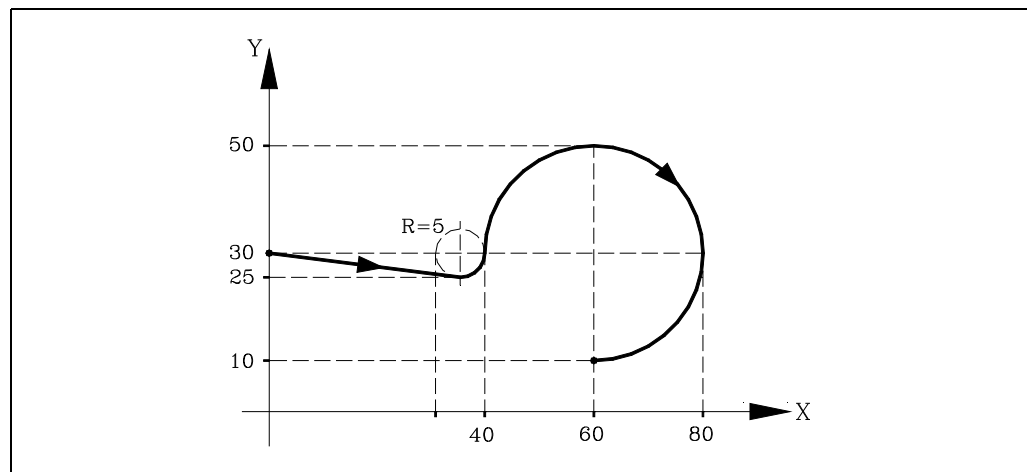
La fonction G37 est non-modale et doit donc être toujours programmée pour lancer une opération d'usinage avec entrée tangentielle.



Si le point de départ est X0 Y30 et si l'on désire usiner un arc de cercle, avec une approche en ligne droite, on programmera:

```
G90 G01 X40
G02 X60 Y10 I20 J0
```

Dans ce même exemple, pour que l'entrée de l'outil sur la pièce à usiner soit tangente à la trajectoire en décrivant un rayon de 5 mm, on devra programmer:



```
G90 G01 G37 R5 X40
G02 X60 Y10 I20 J0
```

Comme on peut le voir sur la figure, la CNC modifie la trajectoire afin que l'outil commence l'usinage avec une entrée tangentielle sur la pièce.

La fonction G37 et la valeur R doivent être programmées dans le bloc contenant la trajectoire à modifier.

La valeur de R5.5 doit toujours apparaître après G37; elle indique le rayon de l'arc que la CNC introduit pour obtenir une entrée tangentielle sur la pièce. Cette valeur de R doit toujours être positive.

La fonction G37 ne peut être programmée que dans un bloc comportant un déplacement linéaire (G00 ou G01). En cas de programmation dans un bloc comportant un déplacement circulaire (G02 ou G03), la CNC affiche l'erreur correspondante.

# 6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Entrée tangentielle au début de l'usinage (G37)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

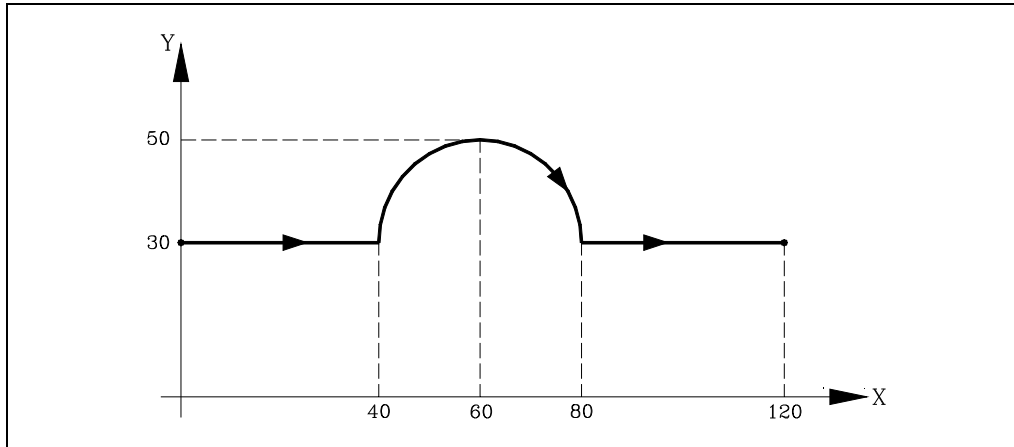


## 6.9 Sortie tangentielle à la fin de l'usinage (G38)

La fonction G38 permet de terminer une opération d'usinage par une sortie tangentielle de l'outil. La trajectoire suivante doit être une droite (G00 ou G01). Dans le cas contraire, la CNC affiche l'erreur correspondante.

La fonction G38 est non-modale et doit donc être programmée pour chaque sortie tangentielle de l'outil.

La valeur de R5.5 doit toujours apparaître après G38; elle indique le rayon de l'arc que la CNC introduit pour obtenir une sortie tangentielle de la pièce. Cette valeur de R doit toujours être positive.

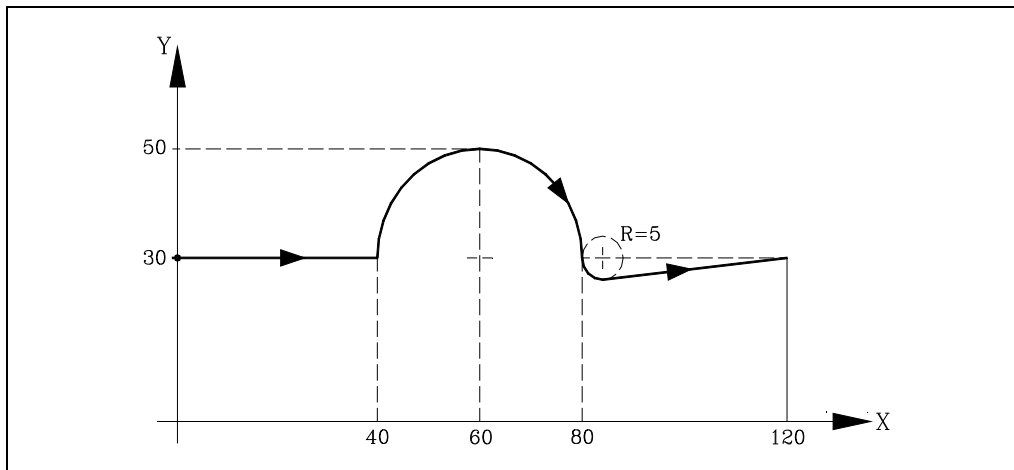


Pour usiner un arc avec X0 Y30 comme point de départ et des trajectoires d'approche et de sortie rectilignes, on programmera:

```
G90 G01 X40
G02 X80 I20 J0
G00 X120
```

Dans ce même exemple, pour que la sortie d'usinage soit tangente à la trajectoire et décrive un rayon de 5 mm, on devra programmer:

```
G90 G01 X40
G02 G38 R5 X80 I20 J0
G00 X120
```



# 6.

**COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE**  
Sortie tangentielle à la fin de l'usinage (G38)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 6.10 Arrondissement commandé d'arêtes (G36)

Dans les opérations de fraisage, la fonction G36 permet d'exécuter des arrondis aux arêtes selon un rayon donné, sans avoir à calculer le centre ni les points de départ et d'arrivée de l'arc.

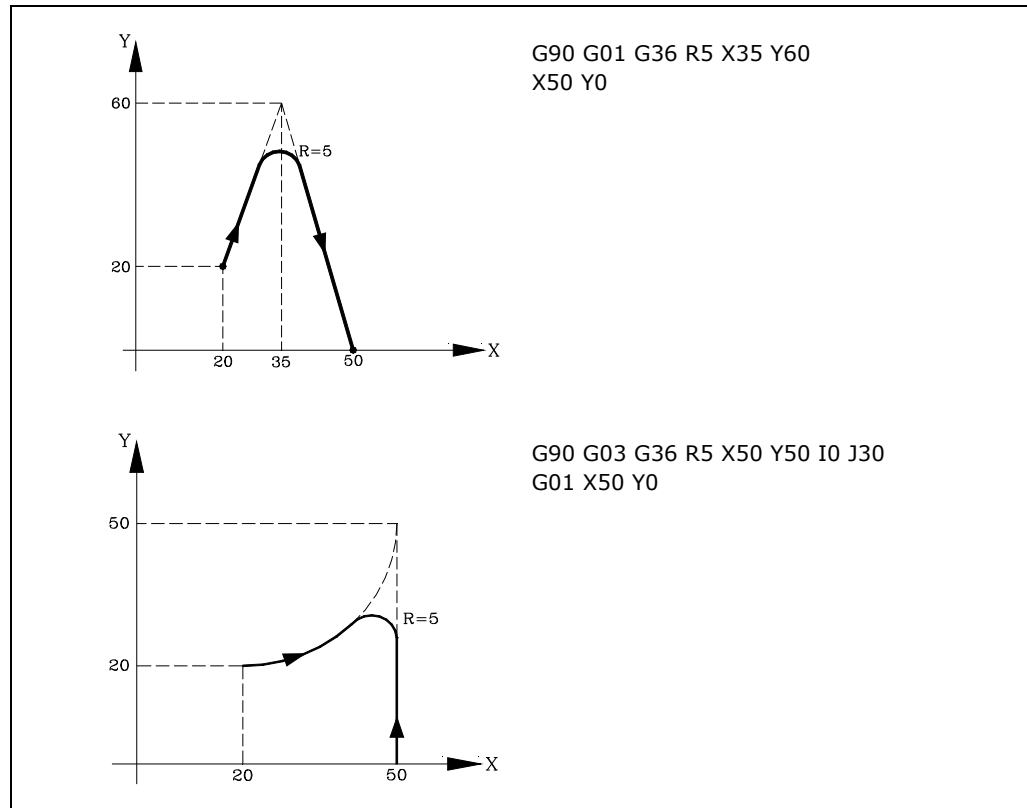
La fonction G36 est non-modale et doit donc être programmée pour chaque arrondi des arêtes.

Cette fonction doit être programmée dans le bloc définissant le déplacement pour lequel on désire un arrondi au point d'arrivée.

La valeur de R5.5 doit toujours figurer après G36; elle indique le rayon que la CNC introduit pour obtenir l'arrondi désiré aux arêtes. Cette valeur de R doit toujours être positive.

# 6.

**COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE**  
Arrondissement commandé d'arêtes (G36)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

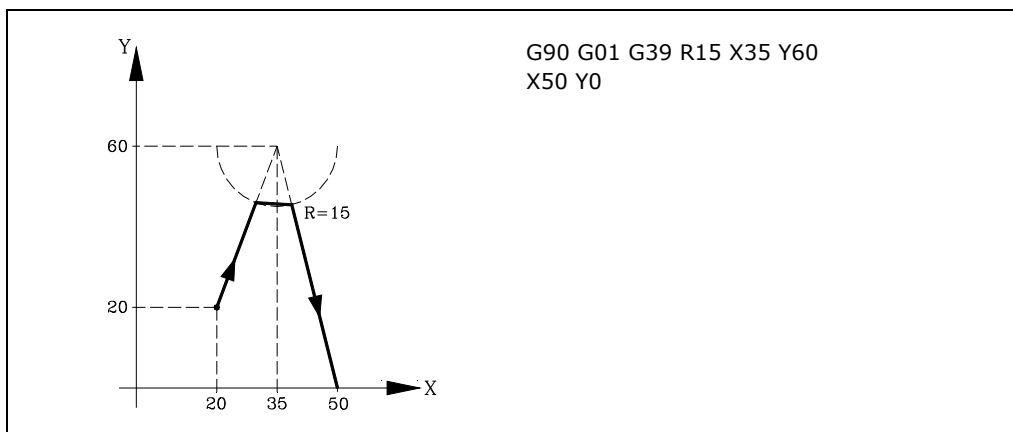
## 6.11 Chanfreinage (G39)

Dans les opérations d'usinage, la fonction G39 permet de chanfreiner des arêtes entre deux droites, sans avoir à calculer les points d'intersection.

La fonction G39 est non-modale et doit donc être programmée pour chaque chanfrein d'une arête.

Cette fonction doit être programmée dans le bloc définissant le déplacement pour lequel on désire un chanfrein au point d'arrivée.

La valeur de R5.5 doit toujours figurer après G39; elle indique la distance entre la fin du déplacement programmé et le point où le chanfrein doit être exécuté. Cette valeur de R doit toujours être positive.



6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Chanfreinage (G39)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 6.12 Filetage électronique (G33)

Si la broche de la machine est pourvue d'un capteur rotatif, on peut réaliser des filets à pointe de lame avec la fonction G33.

Même si souvent ce type de filetage se réalise le long d'un axe, la CNC permet de réaliser le filetage en interpolant plus d'un axe en même temps.

Format de programmation :

G33 X.....C L Q

X...C ±5.5	Point final du filet
L 5.5	Pas du filet
Q ±3.5	Optionnel. Indique la position angulaire de la broche (±359.9999) correspondant au point initial du filet. Si on ne la programme pas, la valeur 0 est prise.

### Considérations:

Chaque fois que la fonction G33 est exécutée, si le p.m.c. M19TYPE (P43) =0, avant de réaliser le filetage électronique, la CNC effectue une recherche de référence machine de la broche.

Pour pouvoir programmer le paramètre Q (position angulaire de la broche), il faut définir le paramètre machine de broche M19TYPE (P43) =1.

Si on exécute la fonction G33 Q (p.m.c. M19TYPE (P43) =1), avant d'exécuter le filetage, il faut avoir effectué une recherche de référence machine de broche après la dernière mise sous tension.

Si on exécute la fonction G33 Q (p.m.c. M19TYPE (P43) =1), et le p.m.c. DECINPUT (P31) =NON, il n'est pas nécessaire de réaliser la recherche de référence machine de la broche car après la mise sous tension, la première fois que l'on fait tourner la broche en M3 ou M4, la CNC réalise automatiquement cette recherche.

Cette recherche sera effectuée à la vitesse définie par le p.m.b. REFEED2 (P35). Après avoir trouvé l'I0, la broche accélère ou décélère jusqu'à atteindre la vitesse programmée sans arrêter la broche.

Si la broche dispose de système de mesure du moteur avec un codeur SINCOS (sans I0 de référence), la recherche s'effectuera directement à la vitesse programmée S, sans passer par la vitesse définie par le p.m.b. REFEED2.

Si après la mise sous tension on exécute une M19 avant une M3 ou M4, cette M19 sera exécutée sans effectuer la recherche de zéro de la broche en exécutant la première M3 ou M4.

Si le système de mesure n'a pas d'I0 synchronisé, la recherche d'I0 en M3 pourra ne pas coïncider avec la recherche en M4. Cela n'a pas lieu avec le système de mesure FAGOR.

Si on effectue des couplages de filetages en arête arrondie, seul le premier pourra avoir un angle d'entrée (Q).

Alors que la fonction G33 est active, on ne peut pas varier l'avance F programmée ni la vitesse de broche S programmée, les deux fonctions étant fixes à 100%.

La fonction G33 est modale et incompatible avec G00, G01, G02, G03, et G34.

Au moment de la mise sous tension, après avoir exécuté M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC assume le code G00 ou le code G01 en fonction de la personnalisation du paramètre machine général "IMOVE"

6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Filetage électronique (G33)



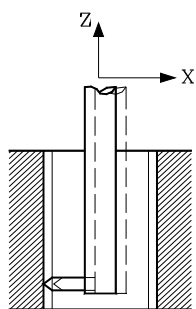
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

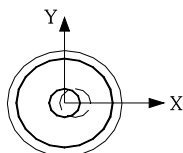
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

**Exemple:**

On veut réaliser sur X0 Y0 Z0 et d'une seule passe un filetage de 100mm de profondeur et de 5mm de pas, avec un outil à fileter situé sur Z10.



G90 G0 X Y Z	; Positionnement
G33 Z -100 L5	; Filetage
M19	; Arrêt orienté de la broche
G00 X3	; Enlève la lame
Z30	; Retrait (sortie du trou taraudé)



**6.**

**COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE**  
Filetage électronique (G33)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES .M. & .EN.  
SOFT: V02.2x

## 6.13 Filets à pas variable (G34)

Pour effectuer des filets à pas variable, la broche de la machine doit disposer d'un capteur rotatif.

Même si souvent ce type de filetage se réalise le long d'un axe, la CNC permet de réaliser le filetage en interpolant plus d'un axe en même temps.

Format de programmation :

G34 X.....C L Q K

X...C ±5.5	Point final du filet
L 5.5	Pas du filet
Q ±3.5	Optionnel. Indique la position angulaire de la broche (±359.9999) correspondant au point initial du filet. Si on ne le programme pas, on prend la valeur 0.
K ±5.5	Incrément ou décrétement de pas de filet par tour de la broche.

### Considérations:

À chaque exécution de la fonction G34 et avant de réaliser le filetage électronique, la CNC effectue une recherche de référence machine de la broche et situe celle-ci sur la position angulaire indiquée par le paramètre Q.

Le paramètre "Q" est disponible quand on a défini le paramètre machine de broche "M19TYPE=1".

Si on travaille en arête arrondie (G05), on peut unir différents filets de façon continue dans une même pièce.

Alors que la fonction G34 est active, on ne peut pas varier l'avance F programmée ni la vitesse de broche S programmée, les deux fonctions étant fixes à 100%.

La fonction G34 est modale et incompatible avec G00, G01, G02, G03, G33 et G75.

Au moment de la mise sous tension, après avoir exécuté M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC assume le code G00 ou le code G01 en fonction de la personnalisation du paramètre machine général "IMOVE"

### Union d'un filetage à pas fixe (G33) avec un filetage à pas variable (G34).

Le pas de filet initial (L) de G34 doit coïncider avec le pas de filet de la G33.

L'incrément de pas dans le premier tour de broche en pas variable sera d'un demi-incrément (K/2) et pour les tours suivant, il sera l'incrément complet K.

### Union d'un filetage à pas variable (G34) avec un filetage à pas fixe.

S'utilise pour terminer un filetage à pas variable (G34) avec un bout de filet gardant le pas final du filetage précédent.

Étant donné qu'il est très complexe de calculer le pas de filet final, le filetage à pas fixe ne se programme pas avec G33 mais avec G34 ... L0 K0. Le pas est calculé par la CNC.

### Raccord de deux filets à pas variable (G34).

On ne peut pas unir deux filetages à pas variable (G34).

6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Filets à pas variable (G34)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 6.14 Déplacement contre butée (G52)

La fonction G52 permet de programmer le déplacement d'un axe jusqu'à une butée mécanique. Cette possibilité peut s'avérer intéressante pour les machines à cintrer, les contre-pointes motorisées, les dispositifs d'alimentation de barres, etc.

Le format de programmation est:

G52 X..C ±5.5

Après la fonction G52, on programmera l'axe désiré ainsi que la coordonnée du point d'arrivée du déplacement.

L'axe se déplace jusqu'au point programmé, jusqu'à ce qu'il parvienne à la butée. S'il parvient au point programmé sans que la butée soit atteinte, la CNC stoppe le déplacement.

La fonction G52 est non-modale, et doit donc être programmée à chaque exécution d'un déplacement jusqu'à une butée.

L'exécution de cette fonction suppose que les fonctions G01 et G40 soient actives, ce qui change l'historique du programme. C'est incompatible avec les fonctions G00, G02, G03, G33, G34, G41, G42, G75 et G76.

6.

**COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE**  
Déplacement contre butée (G52)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 6.15 Avance F comme fonction inverse du temps (G32)

Parfois il est plus simple de définir le temps que les différents axes de la machine ont besoin pour effectuer le déplacement, que de fixer une vitesse d'avance commune pour tous.

Un cas typique se produit quand on veut effectuer de manière conjointe le déplacement des axes linéaires de la machine X, Y, Z et le déplacement d'un axe rotatif programmé en degrés.

La fonction G32 indique que les fonctions "F" programmées à continuation fixent le temps avec lequel le déplacement doit être effectué.

Dans le but qu'un numéro plus grand de "F" indique une vitesse d'avance plus grande, la valeur affectée à "F" est définie comme "Fonction inverse du temps" et est interprétée comme activation de l'avance en fonction inverse du temps.

Unités de "F": 1/min

Exemple: G32 X22 F4

Indique que le mouvement doit être exécuté en  $\frac{1}{4}$  de minute, c'est-à-dire, en 0.25 minutes.

La fonction G32 est modale et incompatible avec G94 et G95.

Au moment de la mise sous tension, après avoir exécuté M02, M30 ou après un arrêt d'urgence ou un Reset, la CNC assumera le code G94 ou G95 en fonction de la personnalisation du paramètre machine général "IFEED".

### **Considérations:**

La CNC affichera dans la variable PRGFIN l'avance en fonction inverse du temps qui a été programmée, et dans la variable FEED l'avance résultante en mm/min. ou pouce/min.

Si l'avance résultante d'un axe quelconque dépasse le maximum fixé dans le paramètre machine général "MAXFEED", la CNC applique ce maximum.

Dans les déplacements en G00 on ne tient pas compte de la "F" programmée. Tous les déplacements s'effectuent avec l'avance indiquée dans le paramètre machine d'axes "G00FEED".

Si on programme "F0" le déplacement s'effectue avec l'avance indiquée dans le paramètre machine d'axes "MAXFEED".

La fonction G32 peut être programmée et exécutée dans le canal de PLC.

La fonction G32 se désactive en mode JOG.

6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Avance F comme fonction inverse du temps (G32)



FAGOR AUTOMATION

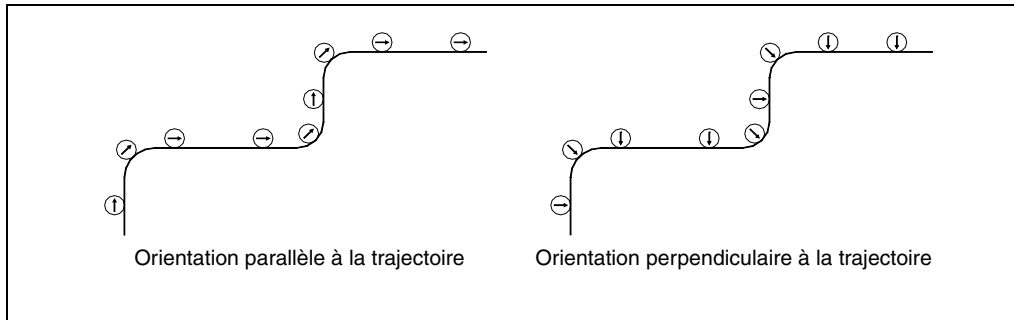
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X



## 6.16 Contrôle tangentiel (G45)

La fonction "Contrôle tangentiel" permet qu'un axe maintienne toujours la même orientation par rapport à la trajectoire programmée.

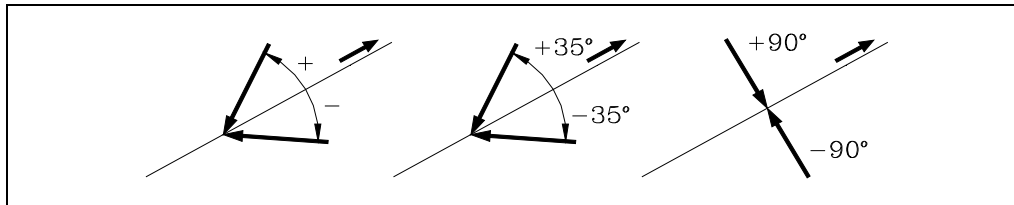


La trajectoire est définie par les axes du plan actif. L'axe qui conservera l'orientation devra être un axe rotatif rollover (A, B ou C).

Format de programmation :

G45 Axe Angle

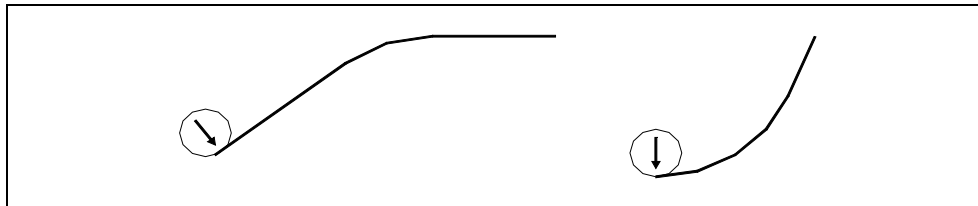
- |       |  |
|-------|--|
| Axe   | Axe qui conservera l'orientation (A, B ou C).  |
| Angle | Indique la position angulaire en degrés par rapport à la trajectoire ( $\pm 359.9999$ ). Si elle n'est pas programmée, on prendra 0. |



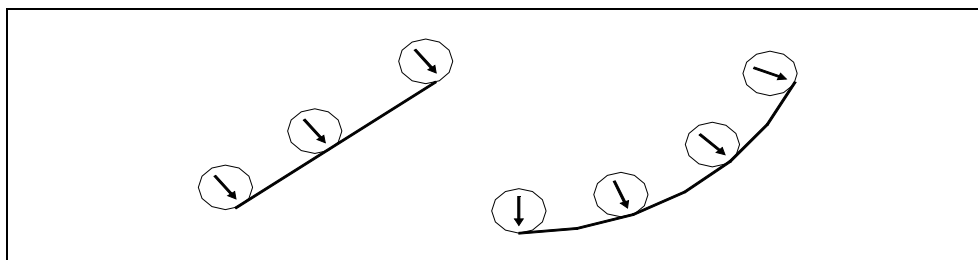
Pour annuler la fonction Contrôle tangentiel, programmer la fonction G45 seule (sans définir l'axe).

Chaque fois que l'on active la fonction G45 (Contrôle tangentiel) la CNC travaille de la manière suivante:

1. Elle situe l'axe tangentiel, par rapport au premier segment, sur la position programmée.



2. L'interpolation des axes du plan commence une fois positionné l'axe tangentiel.
3. Dans les segments linéaires est maintenue l'orientation de l'axe tangentiel et dans les interpolations circulaires est maintenue l'orientation programmée pendant tout le parcours.



# 6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Contrôle tangentiel (G45)

**FAGOR**

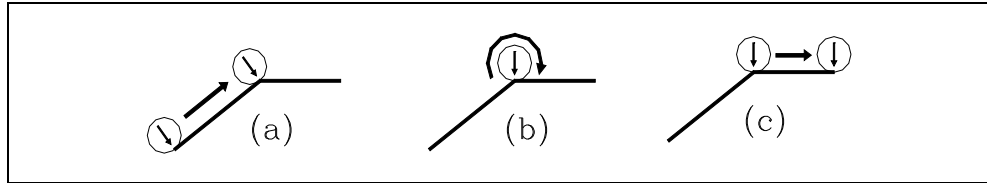
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

4. Si le raccord de segment demande une nouvelle orientation de l'axe tangentiel, elle travaille de la manière suivante:

- 1- Achève le segment en cours.
- 2- Oriente l'axe tangentiel par rapport au segment suivant.
- 3- Continue avec l'exécution.

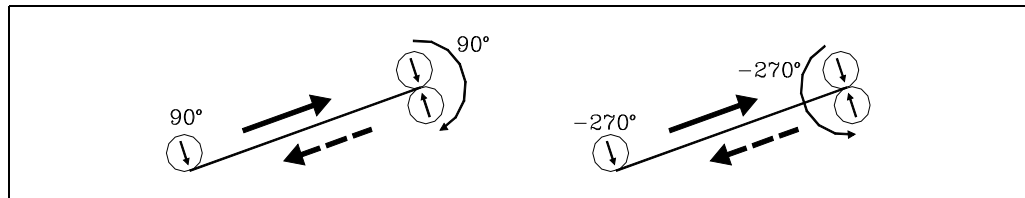


Quand on travaille en arête arrondie (G05) on ne maintient pas l'orientation dans les angles, étant donné qu'elle commence avant de terminer le segment en cours.

Il est recommandé de travailler en arête vive (G07). Néanmoins si on veut travailler en arête arrondie (G05), il est conseillé d'utiliser la fonction G36 (arrondissement d'arêtes) pour maintenir aussi l'orientation dans les angles.

4. Pour annuler la fonction Contrôle tangentiel, programmer la fonction G45 seule (sans définir l'axe).

Même si l'axe tangentiel prend la même orientation en programmant  $90^\circ$  que  $-270^\circ$ , le sens de rotation dans un changement de sens dépend de la valeur programmée.



# 6.

## COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE Contrôle tangentiel (G45)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### 6.16.1 Considérations sur la fonction G45

Le contrôle tangentiel, G45, est optionnel, on ne peut l'exécuter que dans le canal principal et il est compatible avec:

- La compensation de rayon et longueur (G40, 41, 42, 43, 44).
- L'image miroir (G10, 11, 12, 13 14).
- Les axes gantry, y compris le gantry associé à l'axe rotatif tangentiel.

La vitesse maximum pendant l'orientation de l'axe tangentiel est définie par le paramètre machine MAXFEED de cet axe.

Le contrôle tangentiel étant activé, on peut aussi effectuer l'inspection d'outil. En accédant à l'inspection, on désactive le contrôle tangentiel, les axes sont libérés, et en abandonnant l'inspection on active à nouveau le contrôle tangentiel.

En mode Manuel on peut activer le contrôle tangentiel en MDI et déplacer les axes avec des blocs programmés en mode MDI.

Le contrôle tangentiel se désactive quand on déplace les axes avec les touches JOG (non MDI). Une fois terminé le déplacement on récupère le contrôle tangentiel.

Par ailleurs, il n'est pas permis:

- De définir comme axe tangentiel l'un des axes du plan, l'axe longitudinal ou n'importe quel axe qui ne soit pas rotatif.
- De déplacer l'axe tangentiel en mode manuel ou par programme, avec un autre G, quand le contrôle tangentiel soit actif.
- Plans inclinés.

La variable TANGAN est une variable de lecture, depuis la CNC, PLC et DNC, associée à la fonction G45. Elle indique la position angulaire, en degrés, par rapport à la trajectoire qui a été programmée.

De même, la sortie logique générale TANGACT (M5558) indique au PLC que la fonction G45 est active.

La fonction G45 est modale et s'annule en exécutant la fonction G45 seule (sans définir l'axe), Au moment de la mise sous tension, après avoir exécuté M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ.

# 6.

COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE  
Contrôle tangentiel (G45)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## 6.17 G145. Désactivation temporaire du contrôle tangentiel

La fonction G145 sert à désactiver temporairement la commande tangentielle (G145):

### G145 K0

Désactive temporairement la commande tangentielle. Dans l'historique, la fonction G45 est maintenue et apparaît la nouvelle fonction G145.

S'il n'y a pas de G45 programmée, la fonction G145 est ignorée. Si K n'est pas programmée, on interprète K0.

### G145 K1

Récupère la commande tangentielle de l'axe avec l'angle qu'il avait avant d'être annulé. Après cela, G145 disparaît de l'historique.

**6.**

**COMMANDE DE LA TRAJECTOIRE**  
G145. Désactivation temporaire du contrôle tangentiel



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 7.1 Interrompre la préparation de blocs (G04)

La CNC peut lire jusqu'à 20 blocs en avant du bloc en cours d'exécution, afin de calculer à l'avance la trajectoire à parcourir.

Chaque bloc est évalué (en son absence) lors de sa lecture, mais la fonction G04 permet son évaluation au moment de son exécution.

Cette fonction interrompt la préparation des blocs et attend l'exécution d'un bloc donné avant de reprendre cette préparation.

Un cas de ce type est l'évaluation de la "condition de saut de bloc", qui est définie dans l'en-tête du bloc.

### Exemple:

```
.  
.  G04           ;Interruption de la préparation de blocs  
/1 G01 X10 Y20 ;Condition de saut "/1"  
.  .
```

La fonction G04 est non-modale et doit donc être programmée à chaque interruption de la préparation de blocs.

Elle doit être programmée seule dans le bloc précédant celui où doit s'effectuer l'évaluation pendant l'exécution. La fonction G04 peut être programmée sous la forme G4.

Chaque programmation de G04 annule temporairement la compensation et de longueur actives.

Pour cette raison, on n'utilisera cette fonction qu'avec précautions car, si elle est insérée entre des blocs d'usinage travaillant en compensation, des formes indésirables pourraient être produites.

**Exemple:**

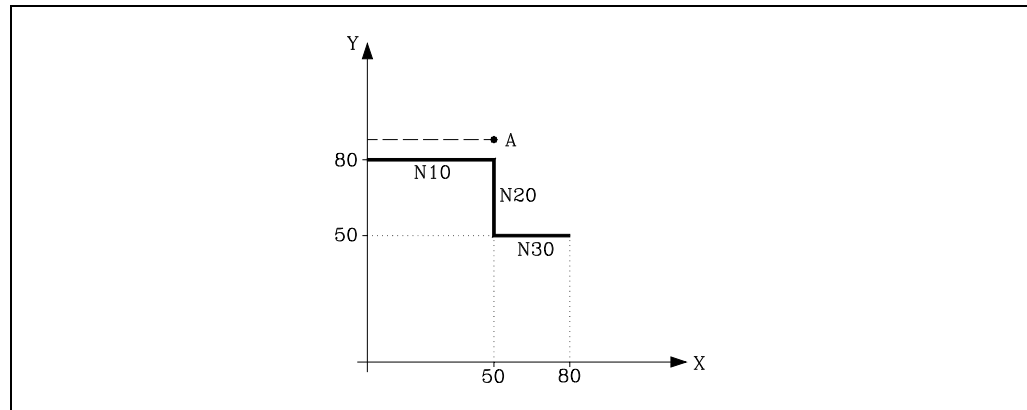
Les blocs de programme suivants sont exécutés dans une section comportant une compensation G41.

```

...
N10 X50 Y80
N15 G04
/1 N17 M10
N20 X50 Y50
N30 X80 Y50
...

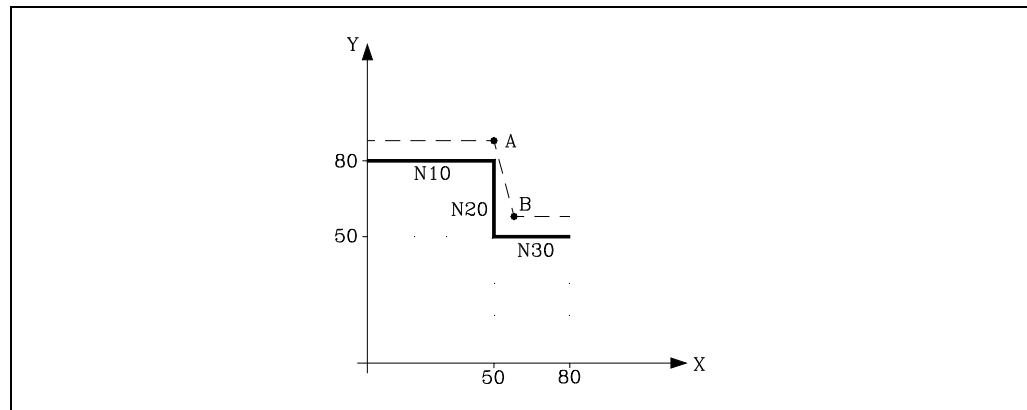
```

Le bloc N15 interrompt la préparation des blocs; l'exécution du bloc N10 se terminera donc au point A.



Lorsque l'exécution du bloc N15 est terminée, la CNC reprend la préparation des blocs à partir du bloc N17.

Comme le point suivant correspondant à la trajectoire compensée est le point "B", la CNC déplacera l'outil jusqu'à ce point, en exécutant la trajectoire "A-B".



Comme on peut le constater, la trajectoire obtenue n'est pas celle désirée; il est donc recommandé d'éviter d'utiliser la fonction G04 dans des sections travaillant en compensation.

7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Interrompre la préparation de blocs (G04)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 7.1.1 G04 K0: Interruption de la préparation de blocs et actualisation de cotes

Avec la fonctionnalité associée à G04 K0, il est possible, après certaines manœuvres de PLC, d'actualiser les cotes des axes du canal.

Les manœuvres de PLC demandant une actualisation des cotes des axes du canal sont les suivantes :

- Manœuvre du PLC avec les marques SWITCH\*.
- Manœuvres de PLC dans lesquelles un axe devient axe de référence, puis redevient axe normal pendant l'exécution de programmes pièce.

Fonctionnement de G04.

Fonction	Description
G04	Interrompt la préparation des blocs.
G04 K50	Exécute une temporisation de 50 centièmes de seconde.
G04 K0 ou G04 K	Interrompt la préparation de blocs et l'actualisation des cotes de la CNC à la position actuelle. (G4 K0 fonctionne dans le canal de CNC et PLC).

Si le bit 10 du p.m.g. ADIMPG (P176) =1, avec l'instruction G04 K0 les cotes étaient initialisées et l'offset saisi avec la manivelle additionnelle est supprimé sur tous les axes avec offset.

Les cotes sont initialisées aux cotes réelles de la machine et l'offset est supprimé sans qu'il y ait de déplacement sur les axes de la machine.

# 7.

**FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES**  
Interrompt la préparation de blocs (G04)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 7.2 Temporisation (G04 K)

La fonction G04 K permet de programmer une temporisation.

La valeur de la temporisation est programmée en centièmes de seconde selon le format K5 (1..99999).

**Exemple:**

```
G04 K50 ; Temporisation de 50 centièmes de seconde (0.5 secondes)
G04 K200 ; Temporisation de 200 centièmes de seconde (2 secondes)
```

La fonction G04 K est non-modale, et doit donc être programmée à chaque temporisation. La fonction G04 K peut être programmée sous la forme G4 K.

La temporisation est exécutée au début du bloc dans lequel elle est programmée.

**Note:** Si on programme G04 K0 ou G04 K, au lieu de la temporisation, il se produira une interruption de préparation de blocs et une actualisation de cotes. Voir "[7.1.1 G04 K0: Interruption de la préparation de blocs et actualisation de cotes](#)" à la page 111.

# 7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Temporisation (G04 K)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

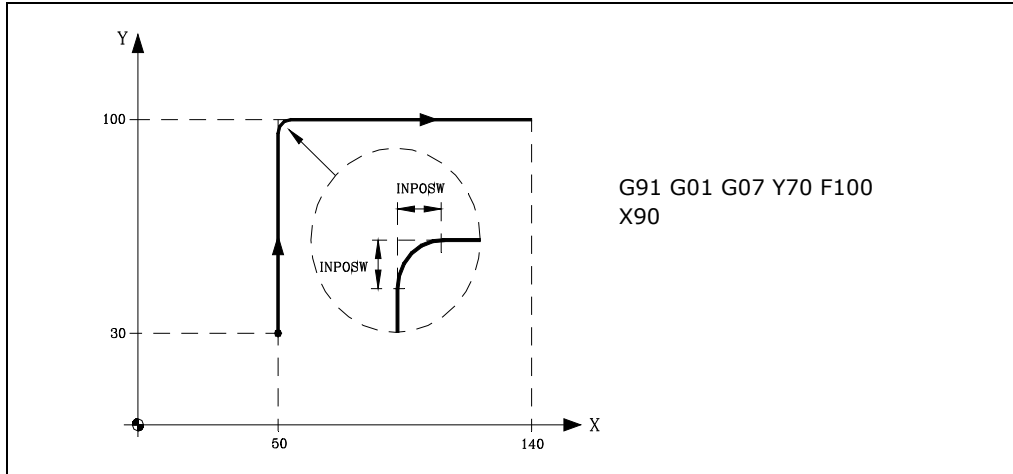


## 7.3 Travail sur arête vive (G07) et arrondie (G05,G50)

### 7.3.1 Arête vive (G07)

Dans le cas du travail en G07 (arête vive), la CNC ne commence pas l'exécution du bloc de programme suivant tant que la position programmée dans le bloc en cours n'a pas été atteinte.

La CNC considère que la position programmée a été atteinte quand l'axe se situe à une distance inférieure à "INPOSW" (fenêtre d'arrêt) par rapport à la position programmée.



Les profils théorique et réel coïncident et permettent d'obtenir des arêtes vives comme le montre la figure.

La fonction G07 est modale et incompatible avec G05, G50 et G51. La fonction G07 peut être programmée sous la forme G7.

A la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prend en compte le code G05 ou G07 selon l'état du paramètre machine général "ICORNER"

7.

**FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES**

Travail sur arête vive (G07) et arrondie (G05, G50)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

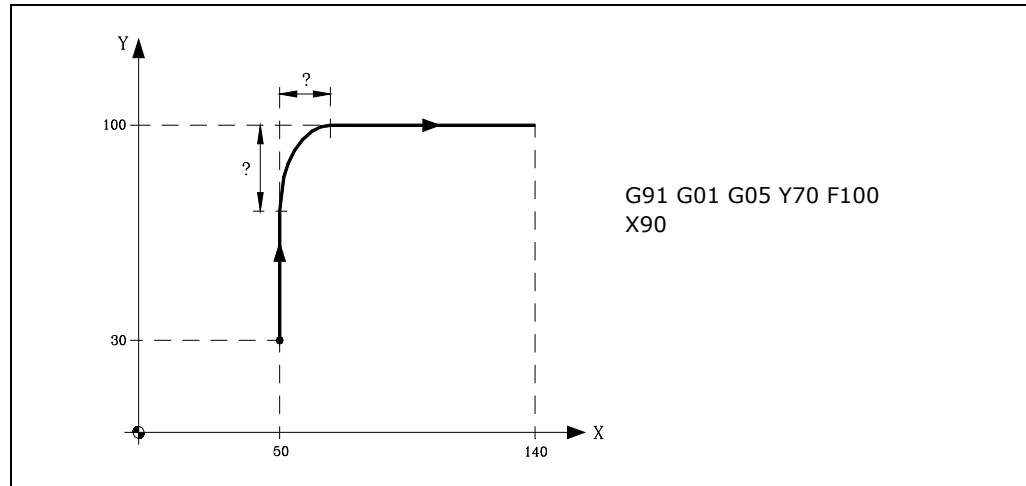
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 7.3.2 Arête arrondie (G05)

Lorsqu'on travaille en G05 (arête arrondie), la CNC démarre l'exécution du bloc suivant du programme, une fois achevée l'interpolation théorique du bloc actuel. N'attend pas à ce que les axes soient en position.

La distance entre la position programmée et celle où commence l'exécution du bloc suivant dépend de la vitesse d'avance des axes.



Cette fonction permet d'obtenir des arrondis aux angles, comme le montre la figure.

La différence entre les profils théorique et réel dépend de la valeur de l'avance F programmée. Plus l'avance est grande, plus la différence entre les deux profils est importante.

La fonction G05 est modale et incompatible avec G07, G50 et G51. La fonction G05 peut être programmée sous la forme G5.

A la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prend en compte le code G05 ou G07 selon l'état du paramètre machine général "ICORNER"

7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Travail sur arête vive (G07) et arrondie (G05, G50)



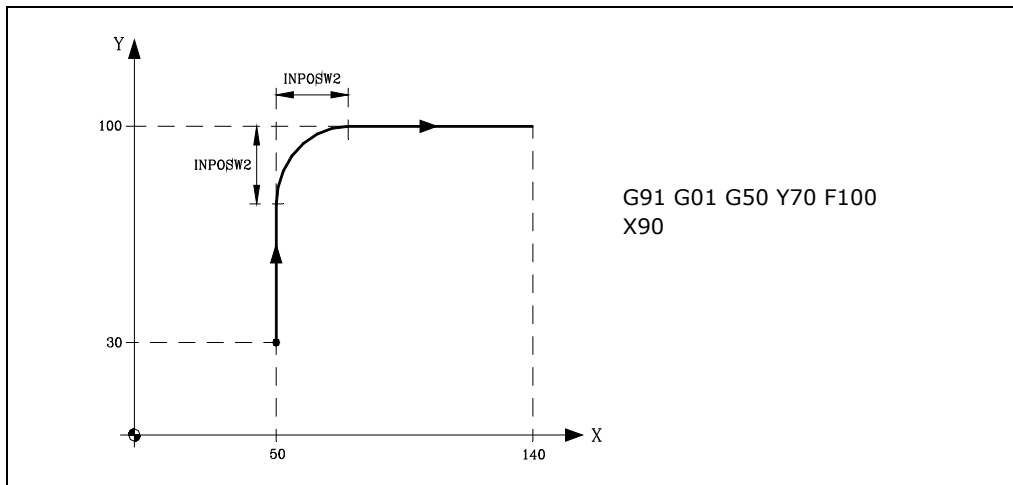
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 7.3.3 Arête arrondie commandée (G50)

Dans le cas du travail en G50 (arête arrondie commandée), la CNC attend, après la fin de l'interpolation théorique du bloc actuel, que l'axe pénètre dans la zone définie par le paramètre machine "INPOSW2" avant de poursuivre l'exécution du bloc suivant.



La fonction G50 s'assure que la différence entre les profils théorique et réel reste inférieure à celle définie par le paramètre machine "INPOSW2".

Au contraire, si l'on travaille avec la fonction G05, cette différence dépend de la valeur de l'avance F programmée. Plus l'avance est grande, plus la différence entre les deux profils est importante.

La fonction G50 est modale et incompatible avec G07, G05 et G51.

A la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prend en compte le code G05 ou G07 selon l'état du paramètre machine général "ICORNER"

7.

**FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES**  
Travail sur arête vive (G07) et arrondie (G05, G50)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 7.4 Analyse par anticipation ("Look-ahead") (G51)

L'exécution de programmes formés de blocs avec des déplacements très petits (CAM, numérisation, etc.) peuvent avoir tendance à se ralentir. La fonction look-ahead permet d'atteindre une vitesse d'usinage élevée dans l'exécution de ces programmes.

La fonction look-ahead analyse à l'avance la trajectoire à usiner (jusqu'à 75 blocs) pour calculer l'avance maximum dans chaque segment. Cette fonction permet d'obtenir un usinage doux et rapide dans des programmes avec des déplacements très petits, même de l'ordre de microns.

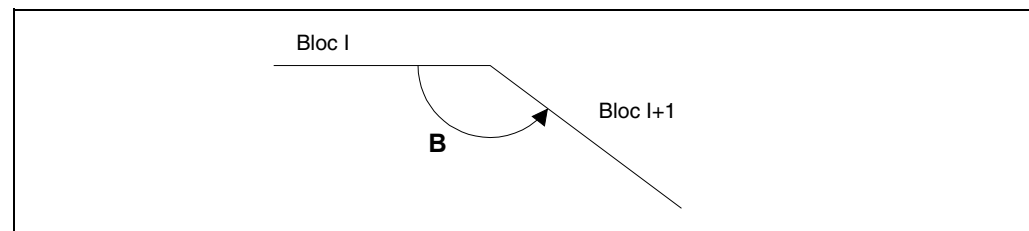
Lorsque la fonction "Look-Ahead" est activée, il est judicieux de régler les axes de façon que leur erreur de poursuite soit la plus faible possible car l'erreur de l'usinage de contour est au moins égale à l'erreur de poursuite minimum.

### Format de programmation :

Le format de programmation est:

G51 [A] E B

A (0-255)	Il est optionnel et définit le pourcentage d'accélération à appliquer. S'il n'est pas programmé ou programmé avec une valeur "0", la CNC prend la valeur d'accélération définie par le paramètre machine pour chaque axe.
E (5.5)	Erreur de contour permis. Plus ce paramètre sera petit, plus l'avance d'usinage sera petite.
B (0-180)	Il permet d'usiner les angles comme arête vive, avec la fonction Look-ahead. Il indique la valeur angulaire (en degrés) des angles programmés, en dessous de laquelle l'usinage est réalisé comme arête vive.



Le paramètre "A" permet l'application d'une accélération de travail standard et d'une autre accélération utilisable avec l'analyse par anticipation.

Si le paramètre "B" n'est pas programmé, la gestion d'arête vive dans les angles est annulée.

La gestion d'arête vive dans les angles est valide, aussi bien pour l'algorithme de Look-ahead avec gestion de jerk que pour l'algorithme de Look-ahead sans gestion de jerk.

### Considérations sur l'exécution:

À l'heure de calculer l'avance, la CNC tient compte de ceci :

- L'avance programmée.
- Le rayon de courbure et les angles.
- L'avance maximum des axes.
- Les accélérations maximales.
- Le jerk.

Si, pendant l'exécution avec l'analyse par anticipation active, il se produit l'un des événements ci-dessous, la CNC ralentit la vitesse appliquée au bloc précédent jusqu'à "0" et reprend les conditions d'usinage en "analyse par anticipation" dans le bloc à déplacement suivant.

- Bloc sans déplacement.
- Exécution de fonctions auxiliaires (M, S, T).
- Exécution bloc par bloc.
- Mode MDI.
- Mode d'inspection d'outil.

Si "Stop", "Feed Hold", etc... se produisent pendant l'exécution en mode "Par anticipation", la machine risque de ne pas stopper sur le bloc actuel, et plusieurs blocs seront nécessaires avant d'obtenir l'arrêt selon la décélération autorisée.

7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Analyse par anticipation ("Look-ahead") (G51)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

Pour éviter que les blocs sans déplacement ne provoquent un effet d'arrêt vive, modifier le bit 0 du paramètre machine général MANTFCON (P189).

**Propriétés de la fonction:**

La fonction G51 est modale et incompatible avec G05, G07 et G50. Si l'une de ces fonctions est programmée, la fonction G51 est annulée et la nouvelle fonction sélectionnée est activée.

La fonction G51 doit être programmée seule dans un bloc; aucune autre information n'est admise.

A la mise sous tension, après l'exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC annule G51 si elle était active et elle prend G05 ou G07 en fonction du réglage du paramètre machine général 'ICORNER".

La CNC émet l'erreur 7 (fonctions G incompatibles) si l'une des fonctions suivantes est programmée pendant que la fonction G51 est active.

G33	Filetage électronique.
G34	Filetage à pas variable
G52	Déplacement contre butée.
G95	Avance par tour.

7.

**FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES**  
Analyse par anticipation ("Look-ahead") (G51)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES .M. & .EN.  
SOFT: V02.2x

### 7.4.1 Algorithme avancé de look-ahead (intégrant des filtres Fagor)

Ce mode est indiqué lorsqu'on veut de la précision dans l'usinage, en particulier s'il y a des filtres Fagor définis par paramètre machine sur les axes.

L'algorithme avancé de la fonction look-ahead, exécute le calcul des vitesses des angles, de façon à prendre en compte l'effet des filtres Fagor actifs sur ces vitesses. En programmant G51 E, les erreurs de contour dans les usinages des angles s'ajusteront à la valeur programmée en G51, en fonction des filtres.

Pour activer l'algorithme avancé de look-ahead, utiliser le bit 15 du p.m.g. LOOKATYP (P160).

#### Considérations

- S'il n'y a pas de filtres Fagor définis avec des paramètres machine sur les axes du canal principal, en activant l'algorithme avancé de look-ahead, des filtres Fagor d'ordre 5 et de fréquence 30Hz s'activent internement sur tous les axes du canal.
- Si des filtres Fagor sont définis avec des paramètres machine, en activant l'algorithme avancé de look-ahead, les valeurs de ces filtres seront conservées à condition que leur fréquence ne dépasse pas 30Hz.

Au cas où sa fréquence dépasserait 30Hz, les valeurs d'ordre 5 et de fréquence 30Hz seront prises.

S'il y a plusieurs filtres définis sur les axes du canal, c'est celui avec la fréquence la plus basse qui sera pris, à condition que la fréquence de 30Hz ne soit pas dépassée.

- Même si l'algorithme avancé de look-ahead (en utilisant les filtres Fagor) est actif par le bit 15 du p.m.g. LOOKATYP (P160), il n'entrera pas en fonctionnement dans les cas suivants :
  - Si le p.m.g. IPOTIME (P73) = 1.
  - Si le p.m.a. SMOTIME (P58) de l'un des axes du canal principal est différent de 0.
  - Si l'un des axes du canal principal a un filtre défini par paramètre et dont le type n'est pas Fagor, p.m.a. TYPE (P71) différent de 2.

Dans ces cas, en activant la G51, la CNC affichera l'erreur correspondante.

7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Analyse par anticipation ("Look-ahead") (G51)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

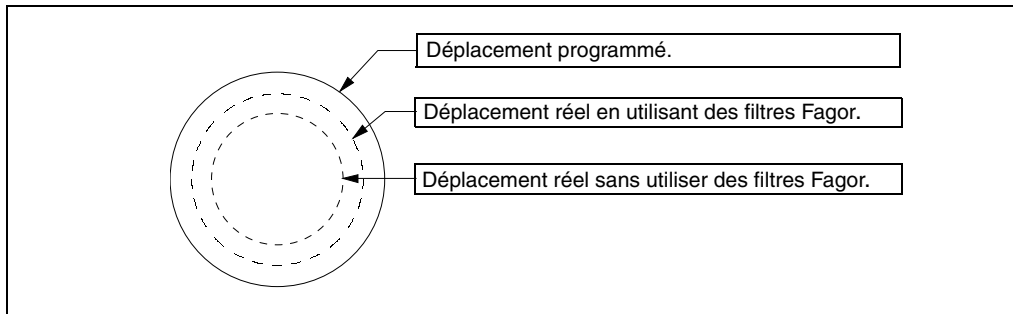
## 7.4.2 Fonctionnement de look-ahead avec des filtres Fagor actifs.

Cette option permet d'utiliser des filtres Fagor avec la fonction look-ahead (algorithme de look-ahead non avancé). Ne sera prise en compte que si l'algorithme avancé de look-ahead est désactivé, c'est-à-dire, si le bit 15 du p.m.g. LOOKATYP (P160)=0.

Pour activer/désactiver cette position, utiliser le bit 15 du p.m.g. LOOKATYP (P160).

### Effet des filtres Fagor dans l'usinage de cercles.

Dans l'usinage de cercles, en utilisant la fonction Fagor, l'erreur sera inférieure que si on n'utilise pas ces filtres.



7.

**FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES**  
Analyse par anticipation ("Look-ahead") (G51)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES .M. & .EN.  
SOFT: V02.2x

## 7.5 Image miroir (G11, G12, G13, G10, G14)

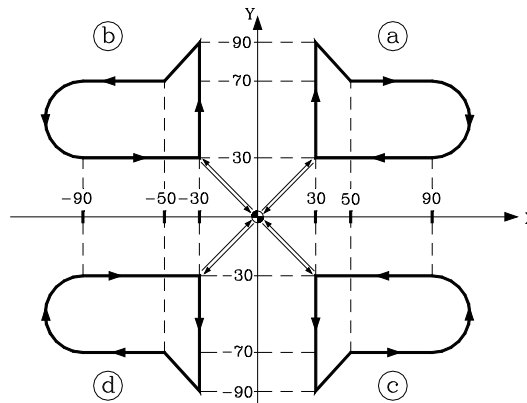
Les fonctions pour activer l'image miroir sont les suivantes.

- G10: Annulation image miroir.
- G11: Image miroir sur l'axe X.
- G12: Image miroir sur l'axe Y.
- G13: Image miroir sur l'axe Y.
- G14: Image miroir sur n'importe quel axe (X..C) ou sur plusieurs à la fois.

### Exemples:

- G14 W
- G14 X Z A B

Lorsque la fonction image miroir est activée, la CNC exécute les déplacements programmés sur les axes pour lesquels l'image miroir est active, en changeant le signe.



La sous-routine suivante définit l'usinage de la pièce "a".

```
G91 G01 X30 Y30 F100
Y60
X20 Y-20
X40
G02 X0 Y-40 I0 J-20
G01 X-60
X-30 Y-30
```

La programmation de l'ensemble des pièces sera:

```
Exécution de la sous-routine ; Usine "a".
G11 ; Image miroir sur l'axe X.
Exécution de la sous-routine ; Usine "b".
G10 G12 ; Image miroir sur l'axe Y.
Exécution de la sous-routine ; Usine "c".
G11 ; Image miroir sur les axes X et Y.
Exécution de la sous-routine ; Usine "d".
M30 ; Fin de programme
```

Les fonctions G11, G12, G13 et G14 sont modales et incompatibles avec G10.

G11, G12 et G13 peuvent être programmées dans le même bloc, puisqu'elles ne sont pas incompatibles entre elles. La fonction G14 doit être programmée seule dans un bloc, aucune information ne pouvant plus exister dans ce bloc.

Si la fonction G73 (rotation du système de coordonnées) est activée dans un programme comportant des fonctions image miroir, la CNC applique d'abord la fonction image miroir, puis la rotation.

Si une nouvelle origine de coordonnées est présélectionnée par G92 pendant que l'une des fonctions miroir (G11, G12, G13, G14) est active, cette nouvelle origine n'est pas affectée par la fonction image miroir.

A la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ, la CNC prendra en compte le code G10.

# 7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Image miroir (G11, G12, G13, G10, G14)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X



## 7.6 Facteur d'échelle (G72)

La fonction G72 permet d'agrandir ou de réduire les pièces programmées.

Ainsi, avec un seul programme on peut réaliser ainsi des familles de pièces semblables mais avec des dimensions différentes.

La fonction G72 doit être programmée seule dans un bloc. Deux formats de programmation de la fonction G72 sont disponibles:

- Facteur d'échelle appliqué à tous les axes.
- Facteur d'échelle appliqué à un ou plusieurs axes.

7.

**FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES**  
Facteur d'échelle (G72)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 7.6.1 Facteur d'échelle appliqué à tous les axes.

Le format de programmation est:

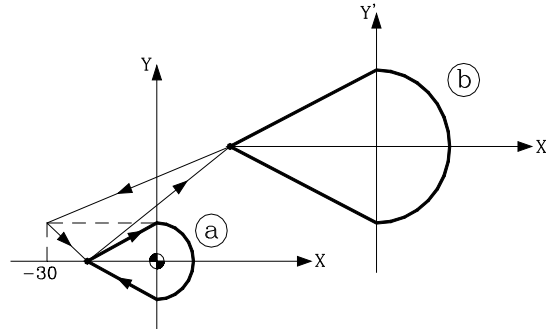
G72 S5.5

Toutes les coordonnées programmées après G72 sont multipliées par la valeur du facteur d'échelle défini par S, jusqu'à la lecture d'une nouvelle définition de facteur d'échelle G72 ou jusqu'à son annulation.

# 7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Facteur d'échelle (G72)

Exemple de programmation, avec X-30 Y10 comme point de départ.



La sous-routine suivante définit l'usinage de la pièce.

```
G90 X-19 Y0
G01 X0 Y10 F150
G02 X0 Y-10 I0 J-10
G01 X-19 Y0
```

La programmation des deux pièces sera:

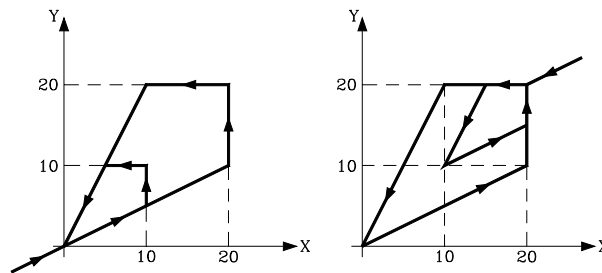
Exécution de la sous-routine. Usine "a".

```
G92 X-79 Y-30 ; Présélection de coordonnées
                  (décalage d'origine de coordonnées)
G72 S2           ; Application du facteur d'échelle 2.
```

Exécution de la sous-routine. Usine "b".

```
G72 S1           ; Annulation du facteur d'échelle
M30             ; Fin de programme
```

Exemples d'application du facteur d'échelle.



```
G90 G00 X0 Y0
N10 G91 G01 X20 Y10
Y10
X-10
N20 X-10 Y-20
;Facteur d'échelle
G72 S0.5
; Répétition du bloc 10 au bloc 20
(RPT N10,20)
M30
```

```
G90 G00 X20 Y20
N10 G91 G01 X-10
Y-20 X-10
X20 Y10
N20 Y10
;Facteur d'échelle
G72 S0.5
; Répétition du bloc 10 au bloc 20
(RPT N10,20)
M30
```

La fonction G72 est modale, et sera annulée par la programmation d'un autre facteur d'échelle S1, à la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ.

**FAGOR**   
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 7.6.2 Facteur d'échelle appliqué à un ou plusieurs axes

Le format de programmation est:

G72 X...C 5.5

Le ou les axes et le facteur d'échelle désirés sont programmés après G72.

Tous les blocs programmés après G72 sont traités comme suit par la CNC:

1. La CNC calcule les déplacements de tous les axes en fonction de la trajectoire et de la compensation programmées.
2. Ensuite, elle applique le facteur d'échelle indiqué au déplacement calculé du ou des axes correspondants.

Si le facteur d'échelle est appliqué à un ou plusieurs axes, la CNC appliquera le facteur d'échelle indiqué à la fois au déplacement et à l'avance du ou des axes correspondants.

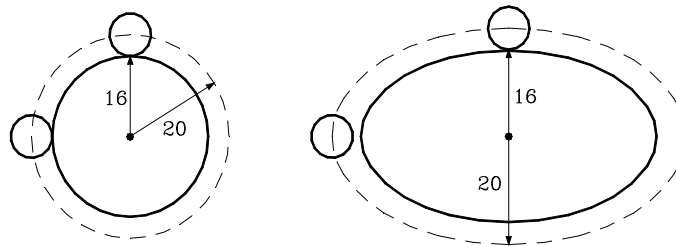
Si, dans le même programme, les deux types de facteurs d'échelle sont appliqués (celui s'adressant à tous les axes et celui s'adressant à un ou plusieurs axes), la CNC applique à l'axe ou aux axes concernés par les deux types un facteur égal au produit des deux facteurs programmés pour cet axe.

La fonction G72 est modale et sera annulée par la programmation d'un autre facteur d'échelle, à la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ.



*En réalisant des simulations sans déplacement d'axes ce type de facteur d'échelle est ignoré.*

Application du facteur d'échelle à un axe du plan, en compensation de rayon d'outil.



Comme on peut le constater, la trajectoire de l'outil ne coïncide pas avec la trajectoire désirée, en raison de l'application du facteur d'échelle au déplacement calculé.

# 7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Facteur d'échelle (G72)

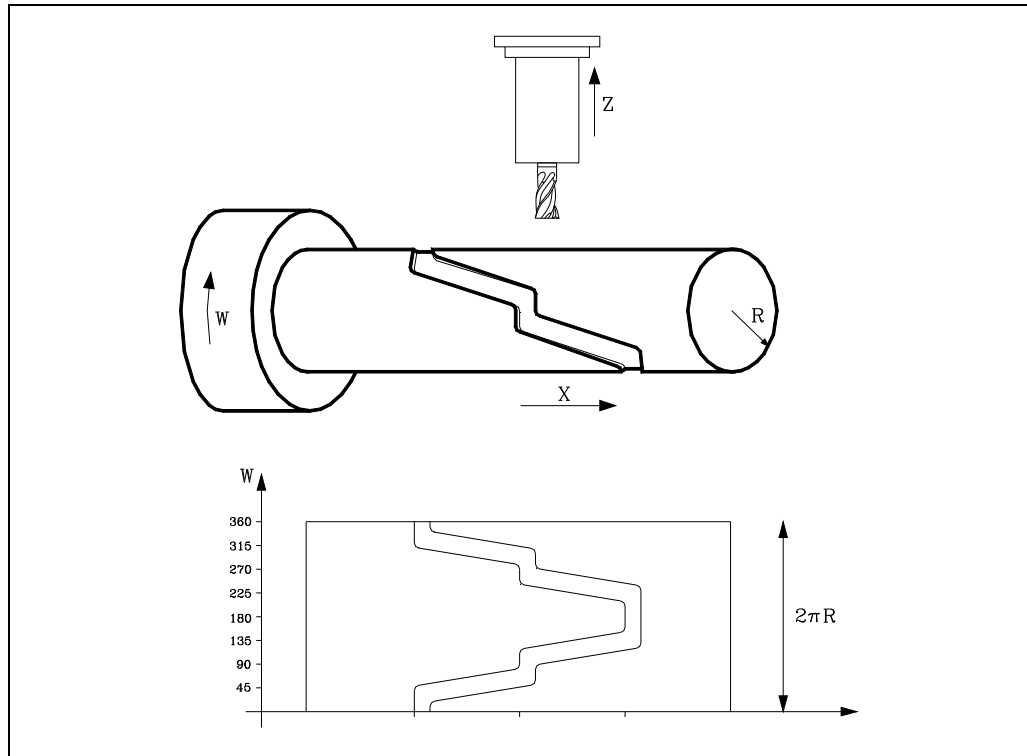
**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

Si un facteur d'échelle égal à  $360/2\pi R$  est appliqué à un axe rotatif, R étant le rayon du cylindre sur lequel l'usinage est exécuté, cet axe peut être considéré comme linéaire, et il est possible de programmer n'importe quelle forme avec compensation de rayon sur la surface cylindrique.



## 7.

**FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES**  
Facteur d'échelle (G72)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 7.7 Rotation du système de coordonnées (G73)

La fonction G73 permet la rotation du système de coordonnées en prenant l'origine des coordonnées ou le centre de rotation programmé comme centre de rotation.

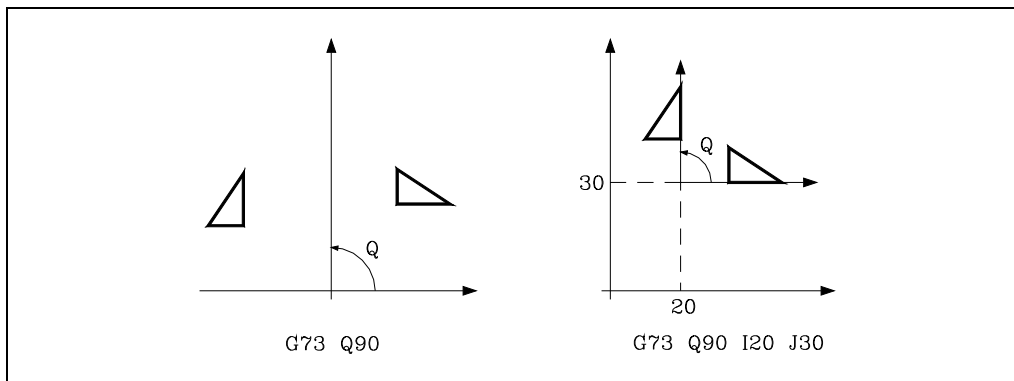
Le format définissant la rotation est le suivant:

G73 Q+/5.5 I±5.5 J±5.5

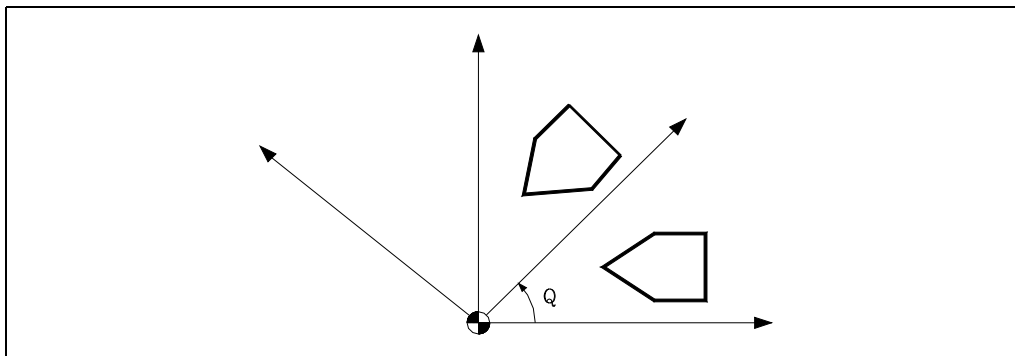
Où:

- Q Indique l'angle de rotation en degrés.
- I, J Sont optionnels et définissent respectivement l'abscisse et l'ordonnée du centre de rotation. S'ils ne sont pas définis, c'est l'origine des coordonnées qui est prise comme centre de rotation.

Les valeurs I et J seront définies en coordonnées absolues par rapport à l'origine des coordonnées du plan de travail. Ces coordonnées sont affectées par le facteur d'échelle et les images miroir actifs.



Il convient de tenir compte du fait que la fonction G73 est incrémentale, c'est-à-dire que les diverses valeurs de Q programmées s'ajoutent.



La fonction G73 doit être programmée seule dans un bloc.

7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Rotation du système de coordonnées (G73)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

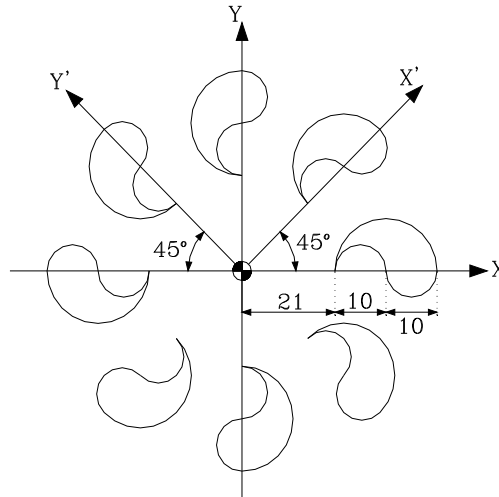
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 7.

**FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES**  
 Rotation du système de coordonnées (G73)

En supposant le point initial X0 Y0, on a:



```

N10 G01 X21 Y0 F300      ; Positionnement sur le point de départ
G02 Q0 I5 J0
G03 Q0 I5 J0
Q180 I-10 J0
N20 G73 Q45              ; Rotation de coordonnées
(RPT N10, N20) N7       ; 7 répétitions des blocs 10 à 20
M30                      ; Fin de programme
  
```

Dans un programme comportant une rotation du système de coordonnées, si une fonction image miroir est également active, la CNC applique d'abord cette dernière, puis la rotation.

La fonction rotation du système de coordonnées peut être annulée par la programmation de G73 (seule sans la valeur de l'angle), par G16, G17, G18, G19, par la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ.



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2x

## 7.8 Couplage-découplage électronique d'axes

La CNC permet de coupler deux axes ou plus ensemble. Leur déplacement est subordonné au déplacement de l'axe auquel ils ont été couplés.

Trois modes de couplage sont disponibles:

- Couplage mécanique des axes. Il est imposé par le constructeur de la machine, et sélectionné par le paramètre machine d'axes "GANTRY".
- Par PLC. Chaque axe peut être couplé et découplé au moyen des entrées logiques de la CNC "SYNCHRO1", "SYNCHRO2", "SYNCHRO3", "SYNCHRO4" et "SYNCHRO5". Chaque axe est couplé à l'axe indiqué dans le paramètre machine des axes "SYNCHRO".
- Par programme. Deux axes ou plus peuvent être couplés et découplés électroniquement grâce aux fonctions G77 et G78.

7.

**FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES**  
Couplage-découplage électronique d'axes

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 7.8.1 Couplage électronique d'axes (G77)

La fonction G77 permet de sélectionner aussi bien les axes à coupler que les axes que l'on veut subordonner au déplacement de ceux-ci. Le format de programmation est le suivant:

G77 <Axe 1> <Axe 2> <Axe 3> <Axe 4> <Axe 5>

Où <Axe 2>, <Axe 3>, <Axe 4> et <Axe 5> indiqueront les axes à coupler à l'<Axe 1>. La définition de <Axe 1> et <Axe 2>, est obligatoire, tandis que la programmation du reste des axes est optionnelle.

### Exemple:

G77 X Y U ; Couple les axes Y U à l'axe X

Le couplage électronique des axes doit s'effectuer selon les règles suivantes:

- Un ou deux couplages électroniques distincts sont disponibles.

G77 X Y U ; Couple les axes Y U à l'axe X.

G77 V Z ; Couple l'axe Z à l'axe V.

- Il n'est pas possible de coupler un axe à deux autres axes à la fois.

G77 V Y ; Couple l'axe Y à l'axe V.

G77 X Y ; Produit un signal d'erreur, puisque l'axe Y est couplé à l'axe V.

- Il est possible de coupler plusieurs axes à un seul par phases successives.

G77 X Z ; Couple l'axe Z à l'axe X.

G77 X U ; Couple l'axe U à l'axe X. —> Z U couplés à l'axe X.

G77 X Y ; Couple l'axe Y à l'axe X. — Y Z U couplés à l'axe X.

- Deux axes déjà couplés entre eux ne peuvent pas être couplés à un autre axe.

G77 Y U ; Couple l'axe U à l'axe Y.

G77 X Y ; Produit un signal d'erreur, puisque l'axe Y est couplé à l'axe U.

7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Couplage-découplage électronique d'axes



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## 7.8.2 Annulation du couplage électronique des axes (G78)

La fonction G78 permet de découpler tous les axes couplés ou de ne découpler que les axes indiqués.

G78	Découple tous les axes couplés.
G78 <Axe1> <Axe2> <Axe3> <Axe4>	Ne découple que les axes indiqués

### Exemple

G77 X Y U	; Couple les axes Y U à l'axe X
G77 V Z	; Couple l'axe Z à l'axe V
G78 Y	; Découple l'axe Y, mais l'axe U reste couplé à l'axe X, et l'axe Z à l'axe V
G78	; Découple tous les axes

7.

**FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES**  
Couplage-découplage électronique d'axes

**FAGOR** 

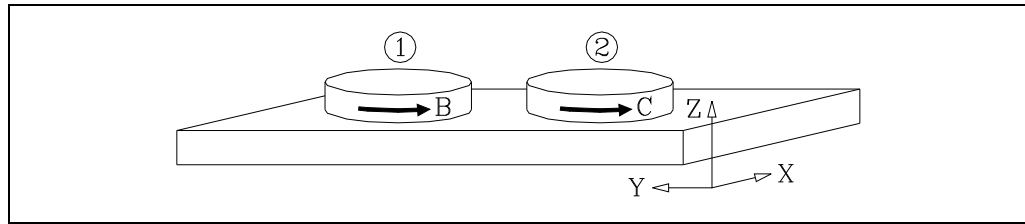
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 7.9 Commutation d'axes G28-G29

Cette performance, permet, sur des machines disposant de 2 tables d'usinage, d'utiliser un seul programme pièce pour effectuer les mêmes pièces dans les deux tables.



La fonction G28 permet de commuter un axe par un autre, de manière qu'à partir de cette instruction, tous les mouvements étant associés au premier axe qui apparaît dans G28 feront déplacer l'axe apparaissant en second lieu et vice versa.

Format de programmation :

G28 (axe 1) (axe 2)

Pour annuler la commutation il faut exécuter la fonction G29 suivie d'un des deux axes que l'on veut décommuter. On peut avoir jusqu'à 3 paires d'axes commutés à la fois.

Il n'est pas permis de commuter les axes principaux lorsque l'axe C est actif sur le tour.

À la mise sous tension, après avoir exécuté M30 ou après un arrêt d'urgence ou une RAZ, on décommute les axes chaque fois que les fonctions G48 ou G49 ne sont pas activées.

Exemple, en supposant que le programme pièce est défini pour la table 1.

1. Exécuter le programme pièce dans la table 1.
2. G28 BC. Commutation d'axes BC.
3. Décalage d'origine à usiner dans la table 2.
4. Exécuter le programme pièce.
  - Il s'exécutera à la table 2.
  - Pendant cela, remplacer la pièce élaborée dans la table 1 par une nouvelle.
5. G29 B. Décommutation d'axes BC.
6. Annuler le décalage d'origine pour usiner dans la table 1.
7. Exécuter le programme pièce.
  - Il s'exécutera à la table 1.
  - Pendant cela, remplacer la pièce élaborée dans la table 2 par une nouvelle.

# 7.

FONCTIONS PRÉPARATOIRES SUPPLÉMENTAIRES  
Commutation d'axes G28-G29



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

La CNC dispose d'une table de correcteurs, dont la taille est définie par le paramètre machine général "NTOFFSET". Pour chaque correcteur, on spécifiera:

- Le rayon de l'outil, en unités de travail, avec le format  $R\pm 5.5$ .
- La longueur de l'outil, en unités de travail, au format  $L\pm 5.5$ .
- L'usure du rayon de l'outil, en unités de travail, au format  $I\pm 5.5$ . La CNC ajoutera cette valeur au rayon théorique (R) pour calculer le rayon réel (R+I).
- L'usure de la longueur de l'outil, en unités de travail, au format  $K\pm 5.5$ . La CNC ajoutera cette valeur à la longueur théorique (L) pour calculer la longueur réelle (L+K).

Si une compensation de rayon d'outil est nécessaire (G41 ou G42), la CNC applique comme valeur de compensation de rayon la somme des valeurs R+I du correcteur sélectionné.

Si une compensation de longueur d'outil est nécessaire (G43), la CNC applique comme valeur de compensation de longueur la somme des valeurs L+K du correcteur sélectionné.

## 8.1 Compensation de rayon d'outil (G40,G41,G42)

Dans les opérations classiques de fraisage, la trajectoire de l'outil doit être calculée et définie en tenant compte de son rayon, de façon à obtenir les dimensions requises pour la pièce.

La compensation de rayon d'outil permet de programmer directement le profil de la pièce et le rayon de l'outil sans tenir compte des dimensions de l'outil.

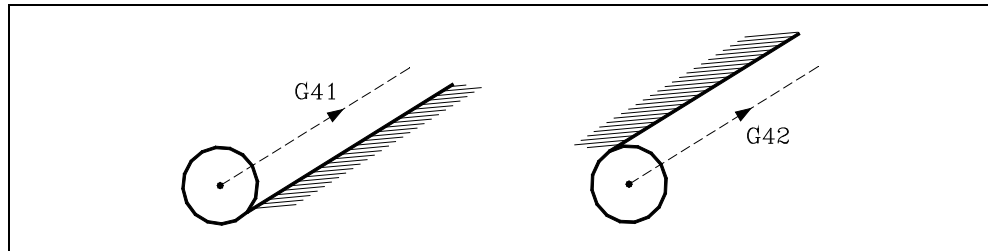
La CNC calcule automatiquement la trajectoire que l'outil doit suivre, sur la base du profil de la pièce et de la valeur du rayon de l'outil chargés dans la table de correcteurs.

Trois fonctions préparatoires sont disponibles pour la compensation de rayon d'outil:

G40: Annulation de la compensation de rayon d'outil.

G41: Compensation de rayon d'outil à gauche.

G42: Compensation de rayon d'outil à droite.



G41 L'outil est à gauche de l'outil suivant le sens de l'usinage.

G42 L'outil est à droite de l'outil suivant le sens de l'usinage.

Les valeurs de l'outil R, L, I, K, doivent être chargées dans la table de correcteurs avant le début des opérations d'usinage ou au début du programme par affectations aux variables TOR, TOL, TOI, TOK.

Lorsque le plan sur lequel portera la compensation a été défini grâce aux codes G16, G17, G18 ou G19, cette compensation est appliquée par G41 ou G42, sur la base de la valeur du correcteur sélectionné par le code D ou en son absence, du correcteur indiqué dans la table d'outils pour l'outil T sélectionné.

Les fonctions G41 et G42 sont modales et incompatibles entre elles. Elles sont annulées par G40, G04 (interruption de la préparation des blocs), G53 (programmation par rapport au zéro machine), G74 (recherche du zéro), cycles fixes d'usinage (G81, G82, G83, G84, G85, G86, G87, G88, G89), ainsi qu'à la mise sous tension, après exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT d'URGENCE ou une RAZ.

8.

COMPENSATION D'OUTILS

Compensation de rayon d'outil (G40,G41,G42)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### 8.1.1 Début de compensation de rayon de l'outil

Lorsque le plan dans lequel la compensation doit être appliquée a été choisi par G16, G17, G18 ou G19, les codes G41 ou G42 permettent d'activer cette compensation.

G41: Compensation de rayon d'outil à gauche.

G42: Compensation de rayon d'outil à droite.

Dans le bloc contenant G41 ou G42 (ou dans un bloc précédent), les fonctions T et D ou T seule doivent être programmées pour sélectionner, dans la table de correcteurs, la valeur de la correction à appliquer. Si aucun correcteur n'est sélectionné, la CNC prendra D0 avec les valeurs R0 L0 I0 K0.

Lorsque la fonction M06 est associée au nouvel outil et qu'une sous-routine est associée à M06, la CNC active la compensation de rayon d'outil au premier bloc de cette sous-routine comportant un déplacement.

Si dans cette sous-routine, on exécute un bloc où se trouve programmée la fonction G53 (programmation en cotes machine), les fonctions G41 ou G42 sélectionnées par avant seront annulées.

La sélection de la compensation de rayon d'outil (G41 ou G42) n'est possible que lorsque les fonctions G00 ou G01 sont actives (déplacements rectilignes).

Si la compensation est sélectionnée alors que la fonction G02 ou G03 est active, la CNC affiche l'erreur correspondante.

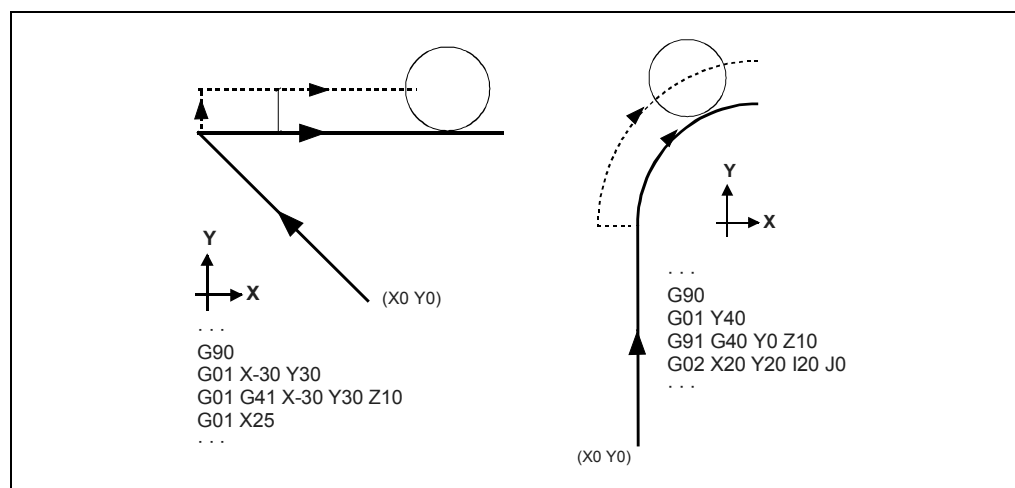
Les pages suivantes montrent plusieurs cas d'activation de compensation de rayon d'outil, dans lesquels la trajectoire programmée figure en traits pleins, tandis que la trajectoire compensée est en pointillés.

#### **Début de la compensation sans déplacement programmé**

Après avoir activé la compensation, il se peut que les axes du plan n'interviennent pas dans le premier bloc de déplacement, bien parce qu'ils n'ont pas été programmés, parce qu'on a programmé le même point où se trouve l'outil ou bien parce qu'on a programmé un déplacement incrémental nul.

Dans ce cas, la compensation s'effectue au point où se trouve l'outil en fonction du premier déplacement programmé sur le plan, l'outil se déplace perpendiculairement à la trajectoire sur son point initial.

Le premier déplacement programmé dans le plan pourra être linéaire ou circulaire.



8.

COMPENSATION D'OUTILS

Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42)

**FAGOR**

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

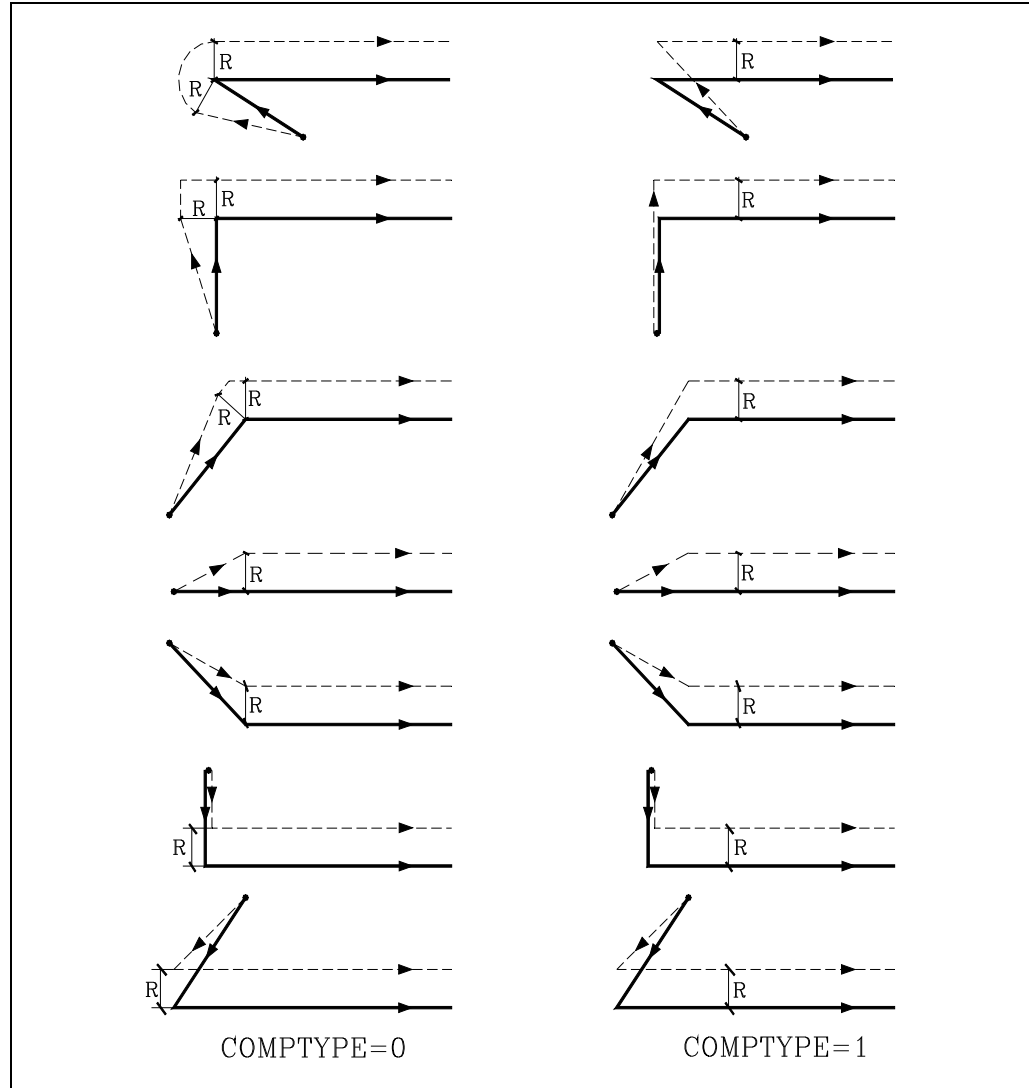
 MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2x

Trajectoire DROITE - DROITE

8.

COMPENSATION D'OUTILS

Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42)

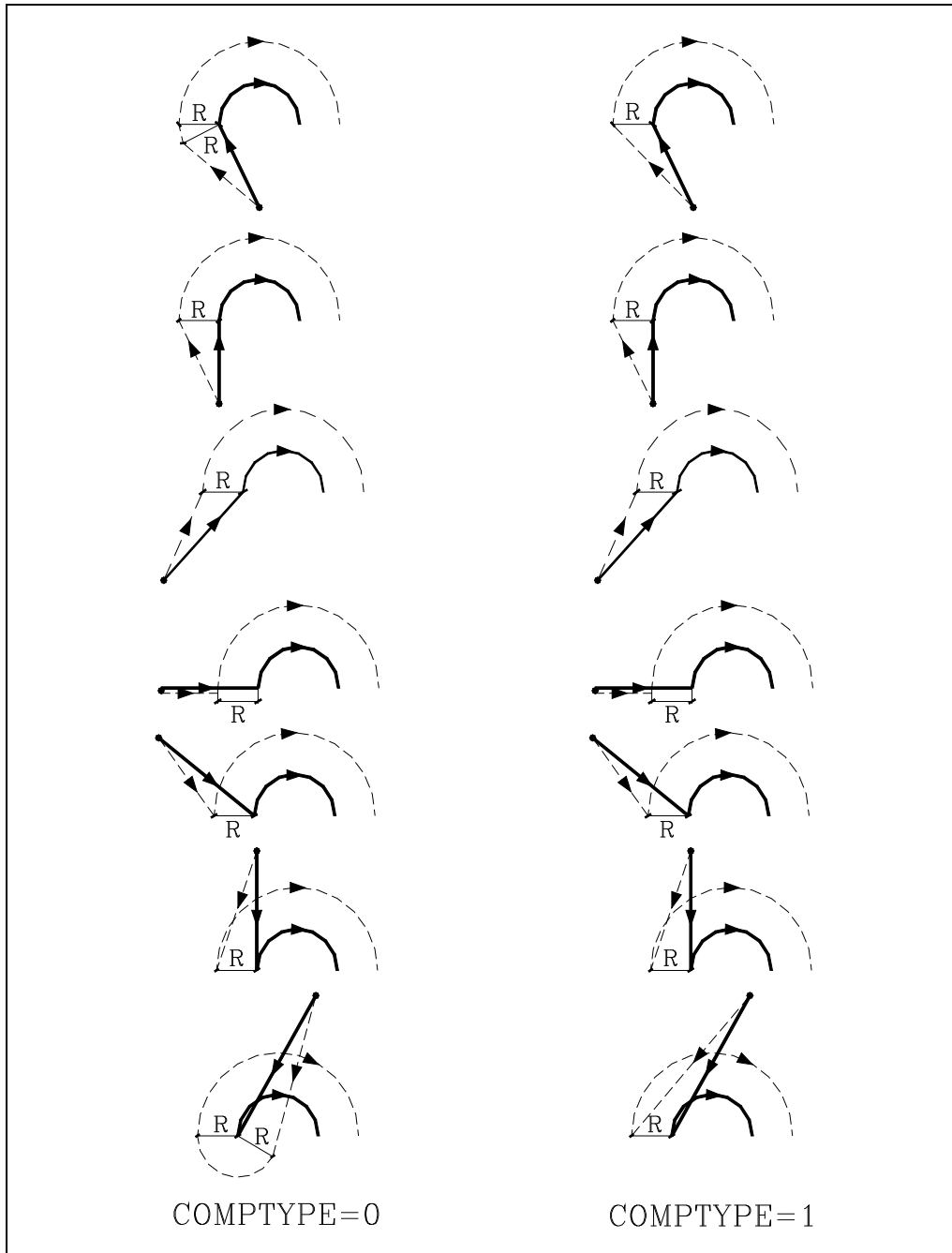


FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## Trajectoire DROITE-COURBE



# 8.

**COMPENSATION D'OUTILS**  
Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42)



FAGOR AUTOMATION

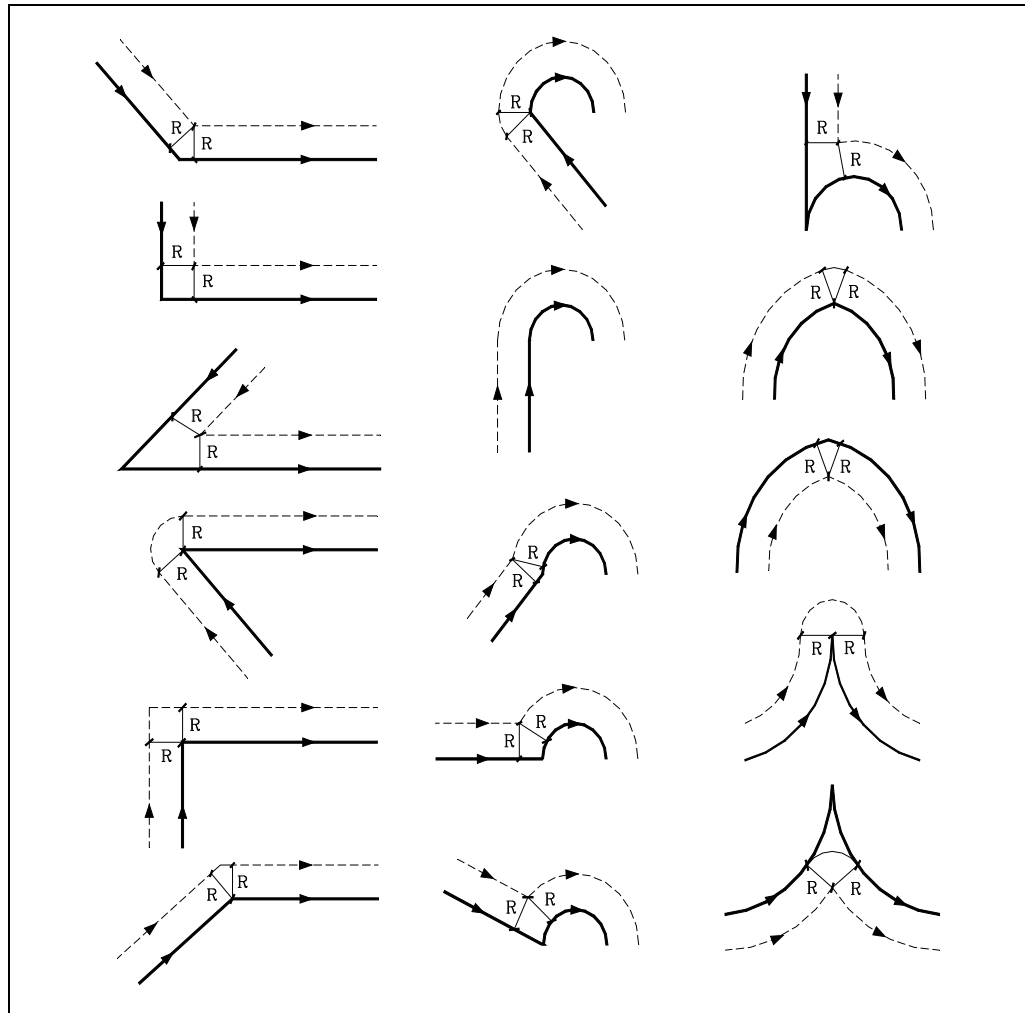
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 8.1.2 Segments de compensation de rayon d'outil

La CNC peut lire jusqu'à 20 blocs en avant du bloc en cours d'exécution, afin de calculer à l'avance la trajectoire à parcourir. Lorsqu'elle travaille en compensation, la CNC doit connaître le déplacement programmé suivant afin de calculer la trajectoire à décrire. En conséquence, on ne doit pas programmer plus de 18 blocs successifs ou plus sans déplacement.

Les schémas suivants montrent les différentes trajectoires décrites par un outil contrôlé par une CNC programmée avec une compensation de rayon d'outil. La trajectoire programmée est représentée avec un trait continu et la trajectoire compensée avec un trait discontinu.



La façon dont sont reliées les différentes trajectoires dépend de la personnalisation du paramètre machine COMPMODE.

- S'il a été personnalisé avec valeur  $\cdot 0$ ., la méthode de compensation dépend de l'angle entre trajectoires.  
Avec un angle entre trajectoires maximum de  $300^\circ$ , les deux trajectoires s'unissent avec des segments droits. Dans les autres cas, les deux trajectoires s'unissent avec des segments circulaires.
- Si la longueur a été personnalisée avec valeur  $\cdot 1$ ., les deux trajectoires s'unissent avec des segments circulaires.
- S'il a été personnalisé avec valeur  $\cdot 2$ ., la méthode de compensation dépend de l'angle entre trajectoires.  
Avec un angle entre trajectoires maximum de  $300^\circ$ , on calcule l'intersection. Dans les autres cas, est compensé comme COMPMODE = 0.

8.

COMPENSATION D'OUTILS  
Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES  $\cdot M \cdot$  &  $\cdot EN \cdot$   
SOFT: V02.2x



### 8.1.3 Annulation de compensation de rayon d'outil.

La compensation de rayon d'outil est annulée par la fonction G40.

Ne pas oublier que l'annulation de compensation de rayon d'outil (G40) n'est possible que dans un bloc dans lequel un déplacement rectiligne est programmé (G00 ou G01).

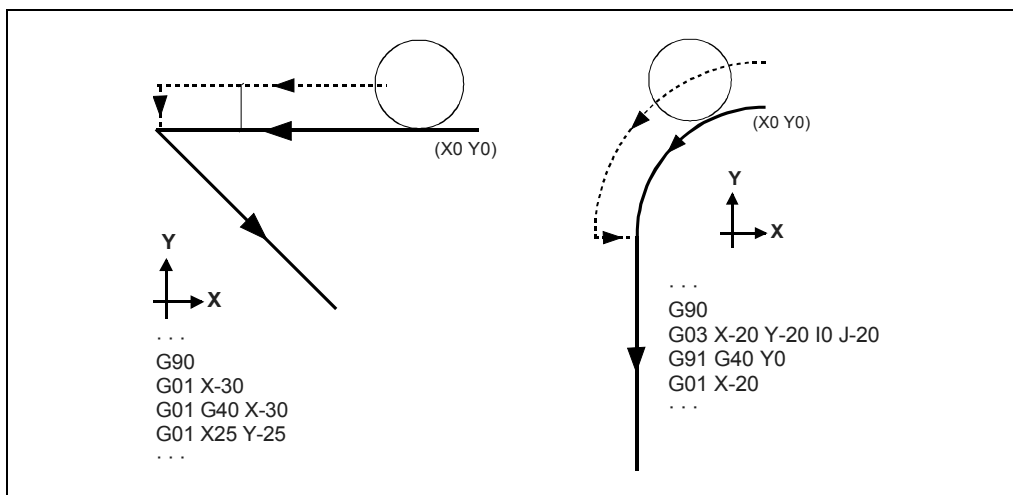
Si G40 est programmé alors que les fonctions G02 ou G03 sont actives, la CNC affiche l'erreur correspondante.

Les pages suivantes montrent plusieurs cas d'annulation de compensation de rayon d'outil, dans lesquels la trajectoire programmée figure en traits pleins, tandis que la trajectoire compensée est en pointillés.

#### **Fin de la compensation sans déplacement programmé:**

Après avoir annulé la compensation, il se peut que les axes du plan n'interviennent pas dans le premier bloc de déplacement, bien parce qu'ils n'ont pas été programmés, parce qu'on a programmé le même point où se trouve l'outil ou bien parce qu'on a programmé un déplacement incrémental nul.

Dans ce cas, la compensation s'annule au point où se trouve l'outil en fonction du dernier déplacement exécuté sur le plan, l'outil se déplace au point final sans compenser la trajectoire programmée.



8.

COMPENSATION D'OUTILS

Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

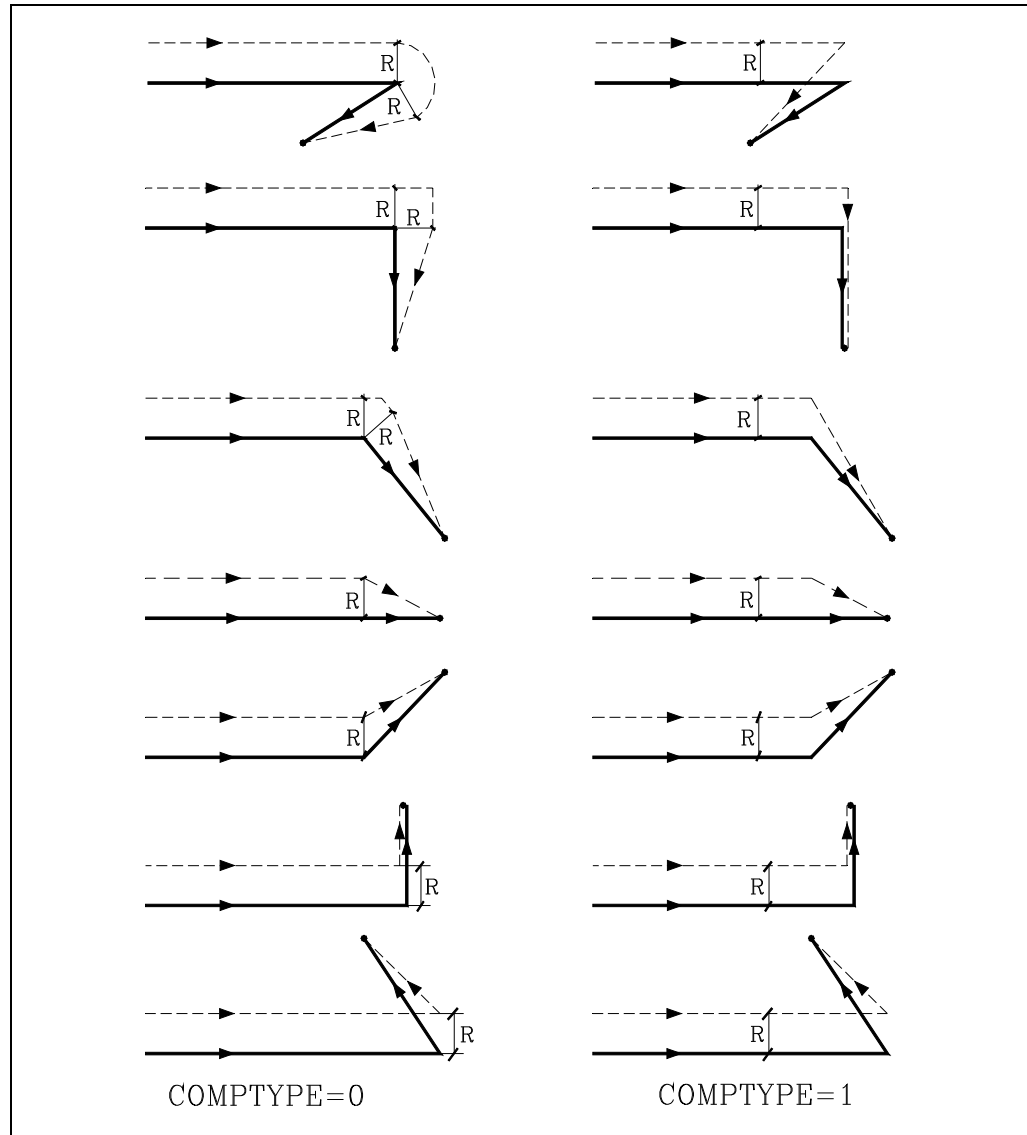
MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

Trajectoire DROITE - DROITE

8.

COMPENSATION D'OUTILS

Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42)

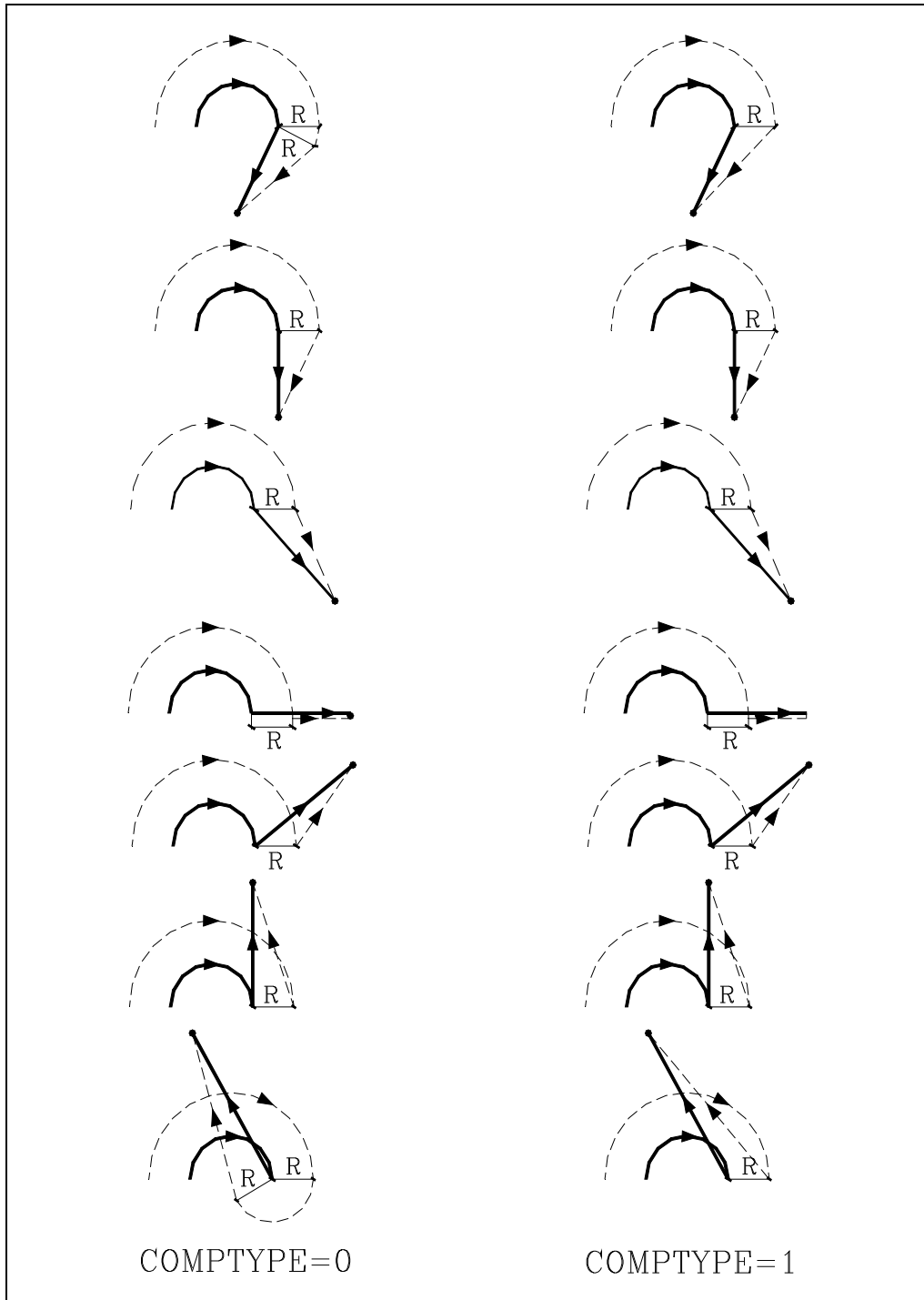


FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## Trajectoire ARC-DROITE



# 8.

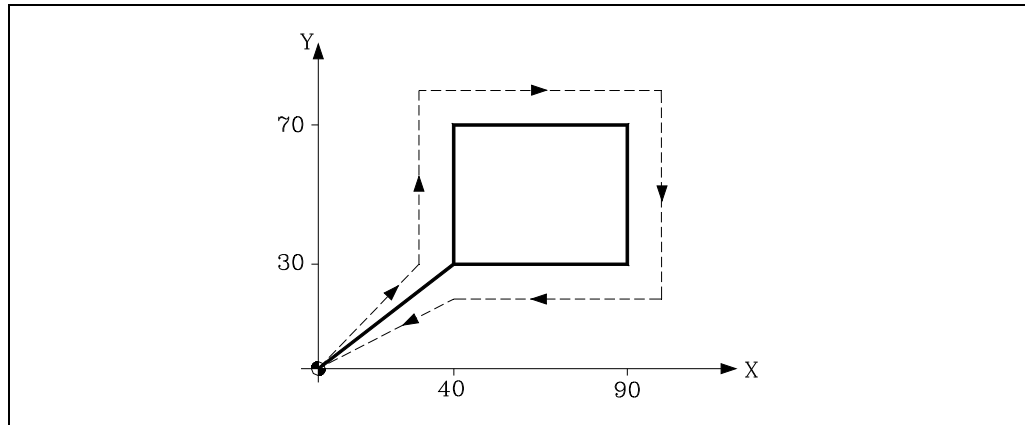
**COMPENSATION D'OUTILS**  
Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**Exemple d'usinage avec compensation de rayon:**

La trajectoire programmée est représentée avec un trait continu et la trajectoire compensée avec un trait discontinu.

Rayon de l'outil	10mm
Numéro d'outil	T1
Numéro du correcteur	D1

```

; Présélection
G92 X0 Y0 Z0
; Outil, correcteur et démarrage de broche   S100
G90 G17 S100 T1 D1 M03
; Application de la compensation
G41 G01 X40 Y30 F125Y70
X90
Y30
X40
; Annulation de compensation
G40 G00 X0 Y0
M30

```

**8.****COMPENSATION D'OUTILS**

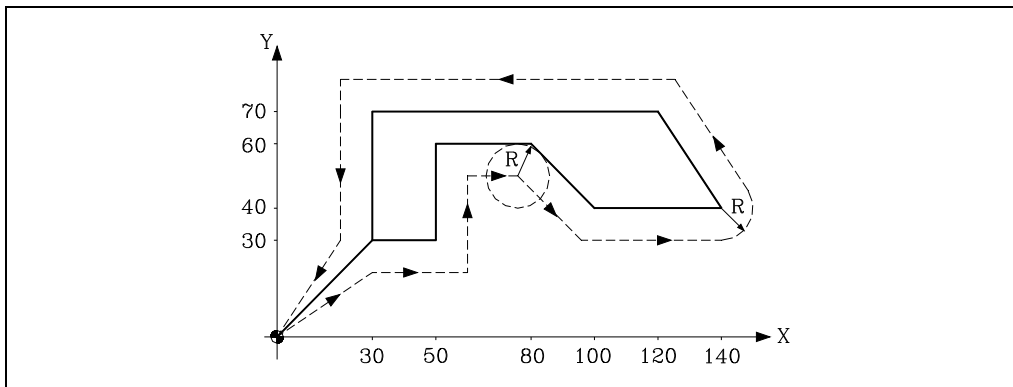
Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055  
CNC 8055i**MODÈLES .M. & .EN.  
SOFT: V02.2x

**Exemple d'usinage avec compensation de rayon:**



La trajectoire programmée est représentée avec un trait continu et la trajectoire compensée avec un trait discontinu.

Rayon de l'outil	10mm
Numéro d'outil	T1
Numéro du correcteur	D1

```

; Présélection
G92 X0 Y0 Z0
; Outil, correcteur et démarrage de broche à S100
G90 G17 F150 S100 T1 D1 M03
; Application de la compensation
G42 G01 X30 Y30
X50
Y60
X80
X100 Y40
X140
X120 Y70
X30
Y30
; Annulation de compensation
G40 G00 X0 Y0
M30
    
```

8.

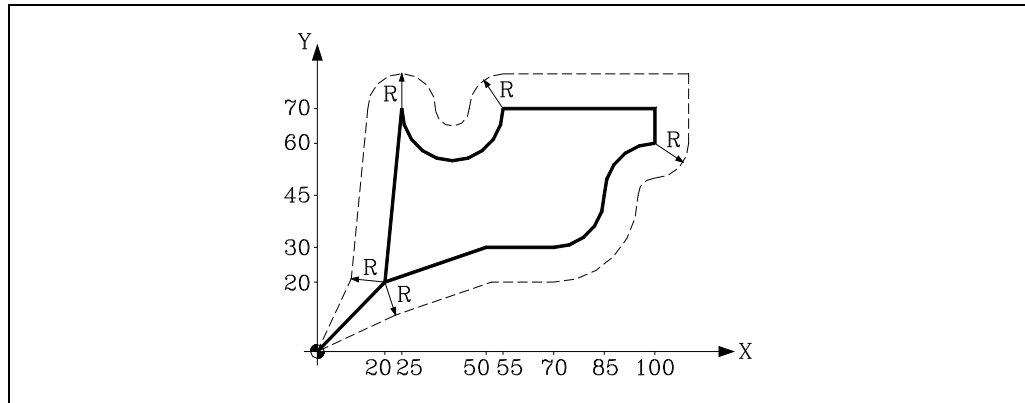
COMPENSATION D'OUTILS  
Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**Exemple d'usinage avec compensation de rayon:**

La trajectoire programmée est représentée avec un trait continu et la trajectoire compensée avec un trait discontinu.

Rayon de l'outil	10mm
Numéro d'outil	T1
Numéro du correcteur	D1

```

; Présélection
G92 X0 Y0 Z0
; Outil, correcteur et démarrage de broche à S100
G90 G17 F150 S100 T1 D1 M03
; Application de la compensation
G42 G01 X20 Y20
X50 Y30
X70
G03 X85Y45 I0 J15
G02 X100 Y60 I15 J0
G01 Y70
X55
G02 X25 Y70 I-15 J0
G01 X20 Y20
; Annulation de compensation
G40 G00 X0 Y0 M5
M30

```



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 8.1.4 Changement du type de compensation de rayon pendant l'usinage

On peut changer la compensation de G41 à G42 ou vice versa sans avoir à l'annuler avec G40. Le changement peut être réalisé dans n'importe quel bloc de déplacement et même dans un bloc à déplacement nul; c'est-à-dire, sans déplacement sur les axes du plan ou en programmant deux fois le même point.

Le dernier déplacement avant le changement et le premier déplacement après le changement se compensent indépendamment. Pour réaliser le changement de type de compensation, les différents cas se résolvent en suivant les critères ci-dessous:

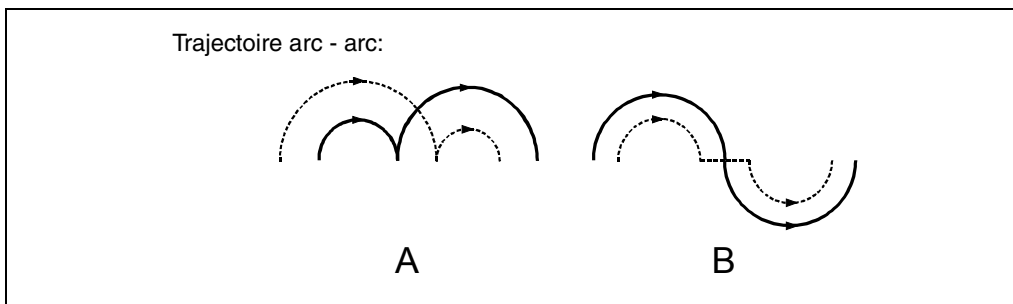
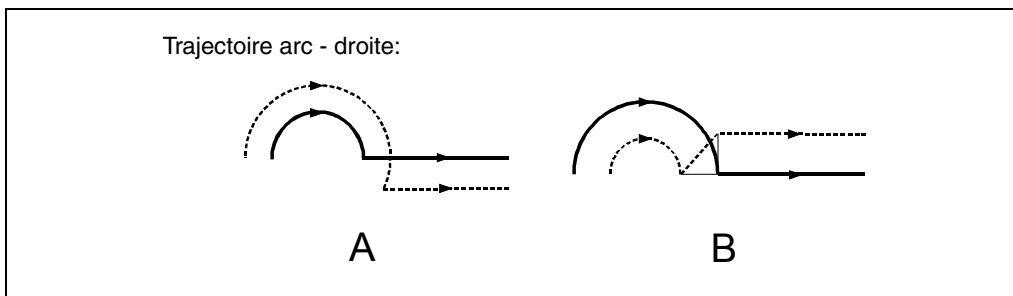
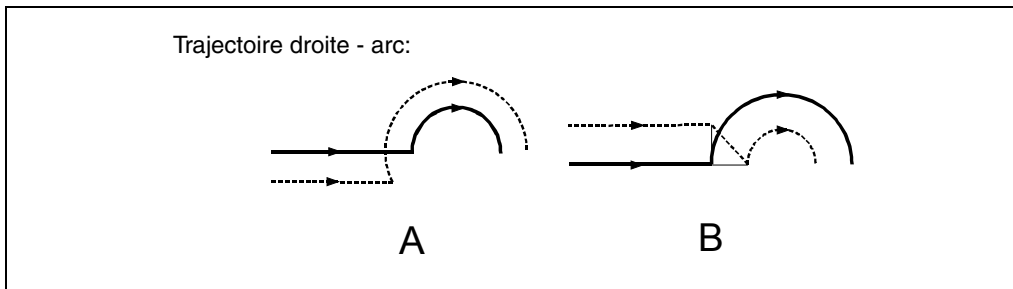
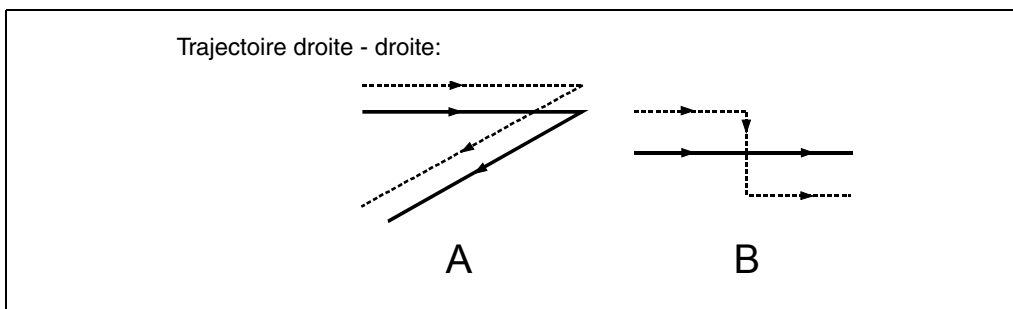
**A.** Les trajectoires compensées se coupent.

Chaque trajectoire programmée se compense du côté lui correspondant. Le changement de côté se produit au point de coupe entre les deux trajectoires.

**B.** Les trajectoires compensées ne se coupent pas.

On introduit un segment supplémentaire entre les deux trajectoires. Depuis le point perpendiculaire à la première trajectoire au point final jusqu'au point perpendiculaire à la seconde trajectoire au point de départ. Les deux points sont situés à une distance R de la trajectoire programmée.

Ci-dessous est exposé un résumé des différents cas:



**COMPENSATION D'OUTILS**  
 Compensation de rayon d'outil (G40, G41, G42)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M. & -EN-  
 SOFT: V02.2x

## 8.2 Compensation de longueur d'outil (G43,G44,G15)

La compensation de longueur permet de compenser d'éventuelles différences de longueur entre l'outil programmé et l'outil qui va être utilisé.

La compensation de longueur s'applique à l'axe indiqué par la fonction G15 ou, en son absence, à l'axe perpendiculaire au plan principal.

Si G17, la compensation de longueur s'applique à l'axe Z

Si G18, la compensation de longueur s'applique à l'axe Y

Si G19, la compensation de longueur s'applique à l'axe X

Chaque fois que l'une des fonctions G17, G18 ou G19 est programmée, la CNC prend comme nouvel axe longitudinal (celui sur lequel portera la compensation de longueur) l'axe perpendiculaire au plan sélectionné.

En revanche, si la fonction G15 est exécutée pendant que l'une des fonctions G17, G18 ou G19 est active, le nouvel axe longitudinal sélectionné par G15 remplace le précédent.

Les codes des fonctions utilisées en compensation de longueur sont:

G43: Compensation de longueur d'outil.

G44: Annulation de compensation de longueur d'outil.

La fonction G43 indique seulement que la compensation de longueur doit être appliquée. La CNC applique cette compensation dès le début du déplacement de l'axe longitudinal.

```
; Présélection
G92 X0 Y0 Z50
; Outil, correcteur ...
G90 G17 F150 S100 T1 D1 M03
; Sélection de la compensation
G43 G01 X20 Y20
X70
; Application de la compensation
Z30
```

La CNC compense la longueur selon la valeur du correcteur sélectionné grâce au code D ou, en son absence, selon le correcteur indiqué dans la table d'outils pour l'outil T sélectionné.

Les valeurs de l'outil R, L, I, K, doivent être chargées dans la table de correcteurs avant le début des opérations d'usinage ou au début du programme par affectations aux variables TOR, TOL, TOI, TOK.

Si aucun correcteur n'est sélectionné, la CNC prendra D0 avec les valeurs R0 L0 I0 K0.

La fonction G43 est modale et peut être annulée par G44 et G74 (recherche du zéro). Si le paramètre machine général "ILCOMP=0", il est également annulé à la mise sous tension, après l'exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ.

La fonction G53 (programmation par rapport au zéro machine) annule temporairement G43, mais seulement pendant l'exécution d'un bloc contenant G53.

La compensation de longueur peut être utilisée avec les cycles fixes mais, dans ce cas, on veillera à appliquer cette compensation avant le début du cycle.

8.

COMPENSATION D'OUTILS  
Compensation de longueur d'outil (G43,G44,G15)



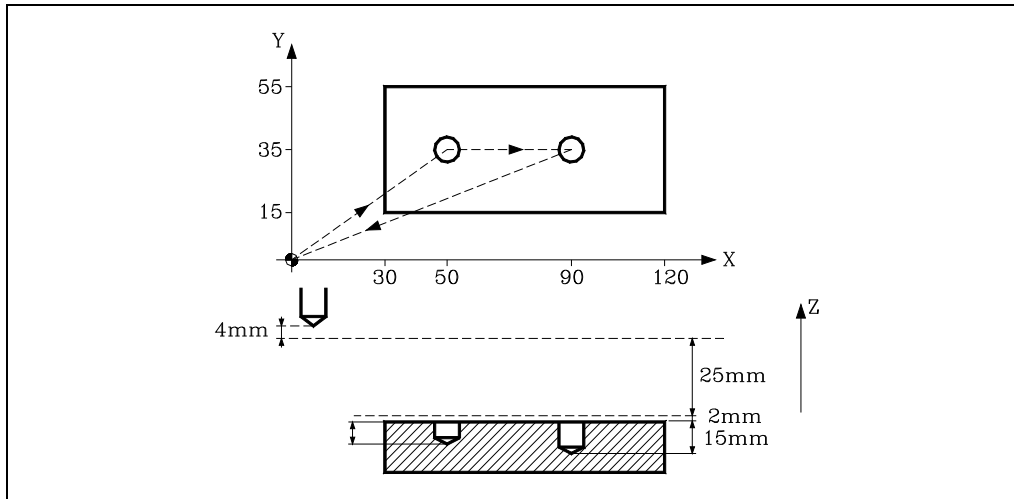
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X



**Exemple d'usinage avec compensation de longueur:**



Supposons que l'outil utilisé est plus court de 4 mm que l'outil programmé.

Longueur de l'outil	-4mm
Numéro d'outil	T1
Numéro du correcteur	D1

```

; Présélection
G92 X0 Y0 Z0
; Outil, correcteur ...
G91 G00 G05 X50 Y35 S500 M03
; Application de la compensation
G43 Z-25 T1 D1
G01 G07 Z-12 F100
G00 Z12
X40
G01 Z-17
; Annulation de compensation
G00 G05 G44 Z42 M5
G90 G07 X0 Y0
M30
    
```



**COMPENSATION D'OUTILS**  
Compensation de longueur d'outil (G43, G44, G15)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

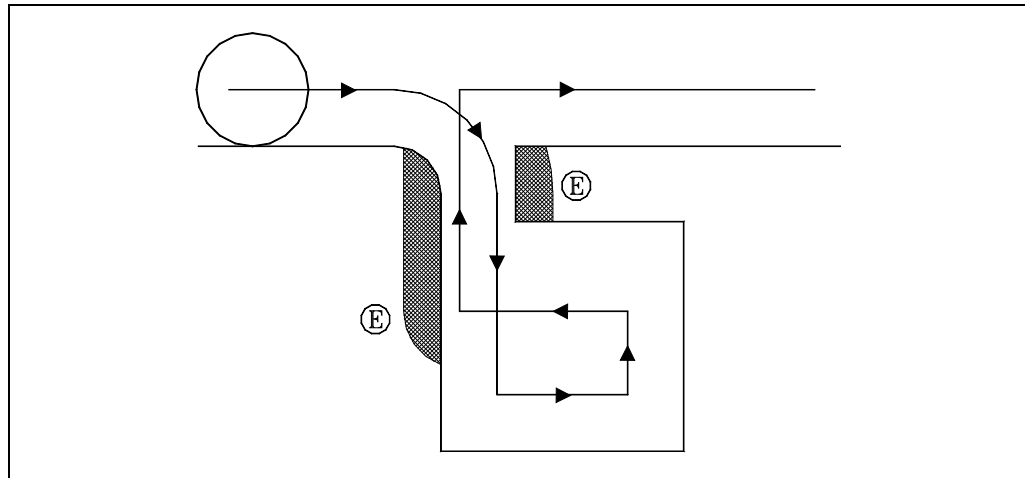
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 8.3 Détection de collisions (G41 N, G42 N)

Avec cette option, la CNC analyse à l'avance les blocs à exécuter dans le but de détecter des boucles (intersections du profil avec lui-même) ou des collisions dans le profil programmé. Le nombre de blocs à analyser peut être défini par l'utilisateur, avec la possibilité d'analyser jusqu'à 50 blocs.

L'exemple montre des erreurs d'usinage (E) dues à une collision dans le profil programmé. Ce type d'erreurs peut être évité avec la détection de collisions.



Si on détecte une boucle ou une collision, les blocs qui en sont à l'origine ne seront pas exécutés et un avis sera affiché pour chaque boucle ou collision éliminée.

Cas possibles : échelon en trajectoire droite, échelon en trajectoire circulaire et rayon de compensation trop grande.

L'information contenue dans les blocs éliminés, et qui ne soit pas le mouvement dans le plan actif, sera exécutée (y compris les mouvements des autres axes).

La détection de blocs se définit et s'active avec les fonctions de compensation de rayon, G41 et G42. Un nouveau paramètre N (G41 N et G42 N) est inclus pour activer la performance et définir le nombre de blocs à analyser.

Valeurs possibles de N3 à N50. Sans "N" ou avec N0, N1 et N2 agissent comme dans les versions précédentes.

Dans les programmes générés via CAD qui sont formés par de nombreux blocs d'une longueur très petite, il est recommandé d'utiliser des valeurs de N basses (de l'ordre de 5) si on ne veut pas pénaliser le temps de processus de bloc.

Quand cette fonction est active, G41 N ou G42 N apparaissent dans l'historique de fonctions G actives.

8.

COMPENSATION D'OUTILS  
Détection de collisions (G41 N, G42 N)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

Les cycles fixes sont exécutables dans n'importe quel plan, la pénétration en profondeur s'effectuant selon l'axe sélectionné comme axe longitudinal par G15 ou, en son absence, selon l'axe perpendiculaire à ce plan.

Les fonctions dont dispose la CNC pour définir les cycles fixes d'usinage sont:

G69	Cycle fixe de perçage profond à pas variable.
G81	Cycle fixe de perçage.
G82	Cycle fixe de perçage avec temporisation.
G83	Cycle fixe de perçage profond avec pas constant.
G84	Cycle fixe de taraudage.
G85	Cycle fixe d'alésage.
G86	Cycle fixe d'alésage avec retrait en avance rapide G00.
G87	Cycle fixe de poche rectangulaire.
G88	Cycle fixe de poche circulaire.
G89	Cycle fixe d'alésage avec retrait en avance de travail G01.
G210	Cycle de fraisage de perçage.
G211	Cycle fixe de fraisage de filet intérieur.
G212	Cycle fixe de fraisage de filet extérieur.

Elle dispose également des fonctions suivantes, utilisables avec les cycles fixes d'usinage:

G79	Modification des paramètres du cycle fixe.
G98	Retour au plan de départ après l'exécution du cycle fixe.
G99	Retour au plan de référence après l'exécution du cycle fixe.

## 9.1 Définition de cycle fixe

Un cycle fixe est défini par la fonction G indicative du cycle fixe et par les paramètres correspondants au cycle désiré.

Un cycle fixe ne peut pas être défini dans un bloc comportant des déplacements non-linéaires (G02, G03, G08, G09, G33 ou G34).

De même, l'exécution d'un cycle fixe est interdite lorsque les fonctions G02, G03, G33 ou G34 sont actives. La CNC émet alors le message d'erreur correspondant.

Toutefois, lorsqu'un cycle fixe a été défini dans un bloc et les blocs suivants, les fonctions G02, G03, G08 ou G09 peuvent être programmées.

**9.****CYCLES FIXES**  
Définition de cycle fixe

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 9.2 Zone d'influence de cycle fixe

Dès qu'un cycle fixe est défini, il reste actif et tous les blocs programmés à la suite restent sous l'influence de ce cycle fixe tant qu'il n'est pas annulé.

Autrement dit, chaque fois qu'un bloc dans lequel un déplacement d'axe a été programmé est exécuté, la CNC exécute, après le déplacement programmé, l'usinage correspondant au cycle fixe actif.

Si le nombre de répétitions d'un bloc (N) est programmé à la fin d'un bloc comportant un déplacement et sous l'influence d'un cycle fixe, la CNC exécute, après le déplacement programmé, l'usinage correspondant au cycle fixe actif et autant de fois qu'indiqué.

Si le "nombre de répétitions" programmé est N0, la CNC n'exécute pas l'usinage correspondant au cycle fixe actif. Elle n'exécute que le déplacement programmé.

Si un bloc sans déplacement se trouve dans la zone d'influence d'un cycle fixe, l'usinage correspondant au cycle fixe défini n'est pas exécuté, sauf dans le bloc d'appel.

G81...	Définition et exécution du cycle fixe (perçage).
G90 G1 X100	L'axe X se déplace jusqu'en X100, où un autre perçage est exécuté.
G91 X10 N3	La CNC exécute 3 fois l'opération suivante: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Déplacement incrémental X10.</li> <li>• Exécution du cycle fixe défini.</li> </ul>
G91 X20 N0	Déplacement incrémental X20 exclusivement, sans perçage.

9.

CYCLES FIXES

Zone d'influence de cycle fixe

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2x

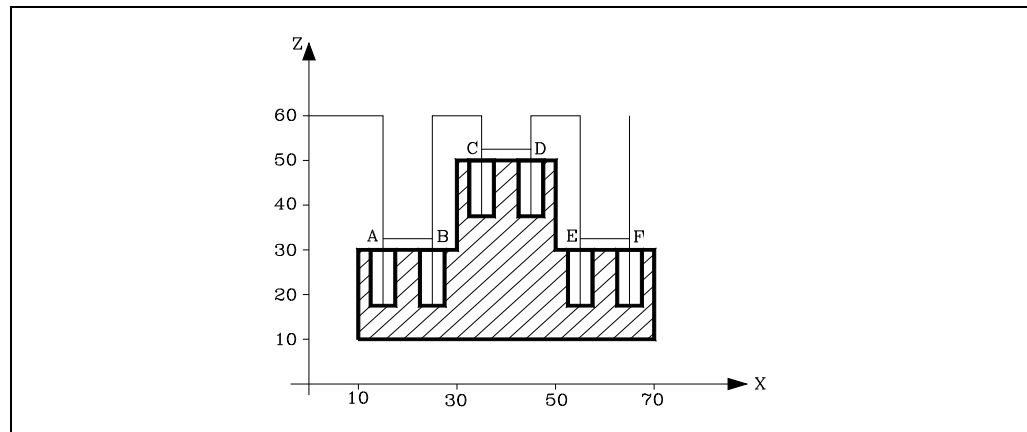
## 9.2.1 G79. Modification des paramètres du cycle fixe

La CNC permet, à l'intérieur de la zone d'influence du cycle fixe, de modifier un ou plusieurs paramètres d'un cycle fixe actif grâce à la fonction G79, sans qu'il soit nécessaire de redéfinir ce cycle fixe.

La CNC maintient le cycle fixe actif, et exécute les opérations d'usinage du cycle fixe avec les paramètres mis à jour.

La fonction G79 doit être programmée seule dans un bloc, qui ne doit pas contenir d'autres informations.

Deux exemples de programmation sont présentés ci-dessous, en supposant que le plan de travail est constitué des axes X et Y, et que l'axe longitudinal est l'axe Z.



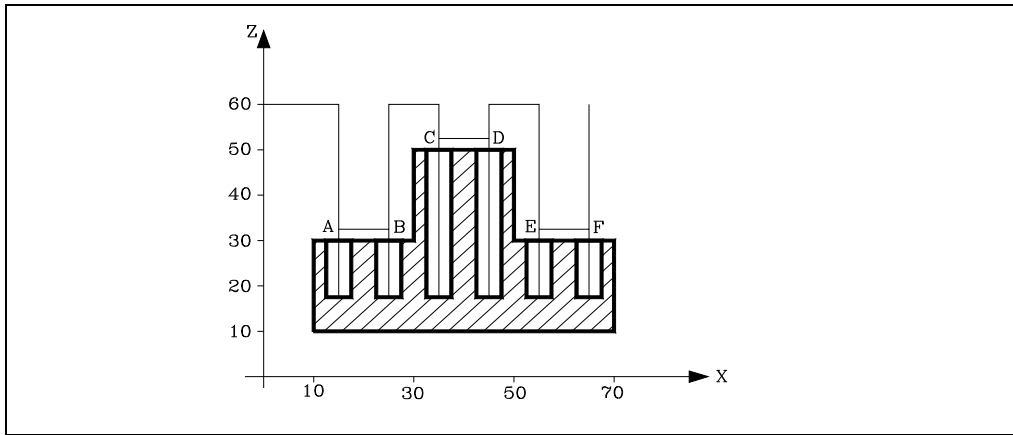
```
T1
M6
; Point de départ.
G00 G90 X0 Y0 Z60
; Définit le cycle de perçage. Exécute perçage en A.
G81 G99 G91 X15 Y25 Z-28 I-14
; Exécute perçage en B.
G98 G90 X25
; Modifie le plan de référence et de profondeur d'usinage.
G79 Z52
; Exécute perçage en C.
G99 X35
; Exécute perçage en D.
G98 X45
; Modifie le plan de référence et de profondeur d'usinage.
G79 Z32
; Exécute perçage en E.
G99 X55
; Exécute perçage en F.
G98 X65
M30
```



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



```

T1
M6
; Point de départ.
G00 G90 X0 Y0 Z60
; Définit le cycle de perçage. Exécute perçage en A.
G81 G99 X15 Y25 Z32 I18
; Exécute perçage en B.
G98 X25
; modifie le plan de référence.
G79 Z52
; Exécute perçage en C.
G99 X35
; Exécute perçage en D.
G98 X45
; modifie le plan de référence.
G79 Z32
; Exécute perçage en E.
G99 X55
; Exécute perçage en F.
G98 X65
M30
    
```

# 9.

**CYCLES FIXES**  
Zone d'influence de cycle fixe



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 9.3 Annulation de cycle fixe

L'annulation d'un cycle fixe pourra se réaliser:

- Par la fonction G80, qui peut être programmée dans n'importe quel bloc.
- Définissant un nouveau cycle fixe. Celui-ci annulera et remplacera n'importe quel autre étant actif.
- Après l'exécution de M02, M30 ou après un ARRÊT D'URGENCE ou une RAZ.
- Par une recherche du zéro au moyen de la fonction G74.
- Par sélection d'un nouveau plan de travail au moyen des fonctions G16, G17, G18 ou G19.

**9.****CYCLES FIXES**

Annulation de cycle fixe



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055  
CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X



## 9.4 Considérations générales

- Un cycle fixe peut être défini dans n'importe quelle partie du programme, c'est-à-dire qu'il peut être défini aussi bien dans le programme principal que dans une sous-routine.
- Les appels de sous-routines peuvent être effectués depuis un bloc placé sous l'influence d'un cycle fixe, sans impliquer l'annulation du cycle fixe.
- L'exécution d'un cycle fixe ne modifie pas l'historique des fonctions "G" antérieures.
- Le sens de rotation de la broche n'est pas non plus modifié. Il est possible d'entrer dans un cycle fixe quel que soit son sens de rotation (M03 ou M04), et d'en sortir suivant le même sens.  
En cas d'entrée dans un cycle fixe avec la broche à l'arrêt, elle démarrera dans le sens horaire (M03), et conservera ce sens après la fin du cycle.
- Si un facteur d'échelle doit être appliqué pendant le travail avec des cycles fixes, il est recommandé d'utiliser un facteur commun pour tous les axes concernés.
- L'exécution d'un cycle fixe annule la compensation de rayon (G41 et G42). Elle équivaut à G40.
- Pour appliquer la compensation de longueur d'outil (G43), on programmera cette fonction dans le même bloc ou dans le bloc précédant la définition du cycle fixe.

Comme la CNC applique la compensation de longueur dès le début du déplacement de l'axe longitudinal, il est recommandé de positionner l'outil hors de la zone d'exécution du cycle fixe lorsque la fonction G43 est définie pour le cycle fixe.

- L'exécution de tout cycle fixe modifie la valeur du Paramètre Global P299.

# 9.

## CYCLES FIXES Considérations générales

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055  
CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 9.5 Cycles fixes d'usinage

Dans tous les cycles d'usinage, il existe trois coordonnées sur l'axe longitudinal, dont l'importance justifie une présentation détaillée:

- Coordonnée du plan de départ. Cette coordonnée est donnée par la position occupée par l'outil par rapport au zéro machine au moment de l'activation du cycle.
- Cote du plan de référence. Elle est programmée dans le bloc de définition du cycle, et représente une coordonnée d'approche vers la pièce. Elle peut être programmée en absolu ou en incrémental; dans ce cas, elle est prise par rapport au plan de départ.
- Coordonnée de profondeur d'usinage. Elle est programmée dans le bloc de définition du cycle, en absolu ou en incrémental; dans ce cas, elle est prise par rapport au plan de référence.

Deux fonctions permettent de sélectionner le retrait de l'axe longitudinal après l'usinage.

- G98: Sélectionne le retrait de l'outil jusqu'au plan de départ, après l'exécution de l'usinage indiqué.
- G99: Sélectionne le retrait de l'outil jusqu'au plan de référence, après l'exécution de l'usinage indiqué.

Ces fonctions peuvent être utilisées dans le bloc de définition du cycle et dans les blocs se trouvant sous l'influence du cycle fixe. Le plan de départ correspond à la position occupée par l'outil au moment de la définition du cycle.

La structure d'un bloc de définition de cycle fixe est la suivante:

G**	Point d'usinage	Paramètres	F S T D M	N****
-----	-----------------	------------	-----------	-------

Le point de départ peut être programmé dans le bloc de définition de cycle fixe (à l'exception de l'axe longitudinal), en coordonnées polaires et en coordonnées cartésiennes.

Après la définition du point où le cycle fixe doit être réalisé (optionnel), on définira la fonction et les paramètres correspondant au cycle fixe. Ensuite, on programmera si nécessaire les fonctions complémentaires F S T D M.

Lorsque le "nombre de répétitions du bloc" (N) est programmé à la fin du bloc, la CNC exécute le déplacement programmé et l'opération d'usinage correspondant au cycle fixe actif le nombre de répétitions indiqué.

Si un "nombre de répétitions" N0 est programmé, l'opération d'usinage correspondant au cycle fixe n'est pas exécuté. Elle n'exécute que le déplacement programmé.

Le fonctionnement général de tous les cycles est le suivant:

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient. Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Positionnement (s'il a été programmé) au point de départ du cycle programmé.
3. Déplacement, en rapide, de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.
4. Exécution du cycle d'usinage programmé.
5. Retrait, en rapide, de l'axe longitudinal jusqu'au plan de départ ou au plan de référence selon que G98 ou G99 a été programmé.

Dans l'explication en détail de chaque cycle, il est supposé que le plan de travail est celui formé par les axes X et Y et que l'axe longitudinal est l'axe Z.

9.

CYCLES FIXES  
Cycles fixes d'usinage



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## Programmation sur d'autres plans

Le format de programmation est toujours le même, il ne dépend pas du plan de travail. Les paramètres XY indiquent la cote sur le plan de travail (X = abscisse, Y = ordonnée) et la pénétration s'effectue suivant l'axe longitudinal.

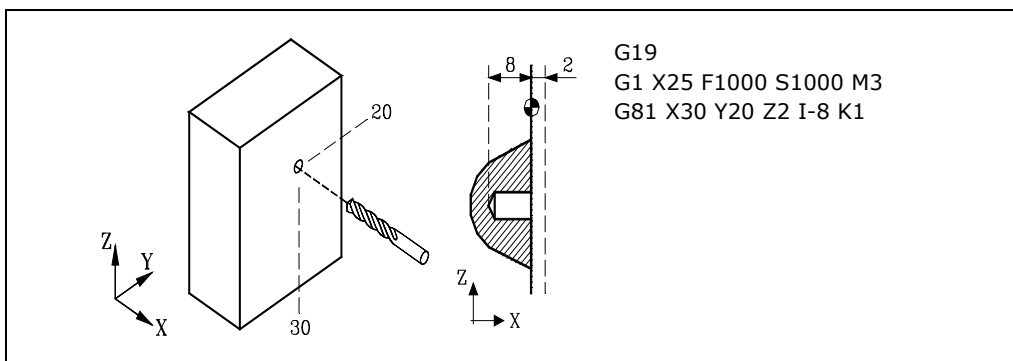
Les exemples ci-dessous indiquent comment réaliser des perçages sur X et Y dans les deux sens.

La fonction G81 définit le cycle fixe de perçage. Elle se définit avec les paramètres:

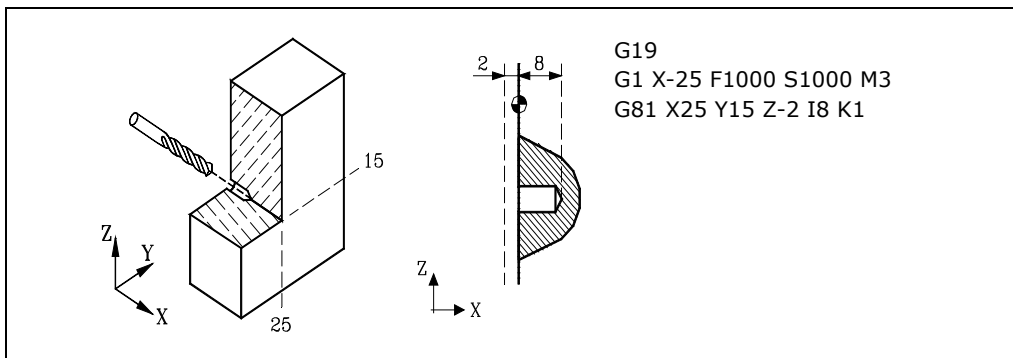
- X cote du point à usiner suivant l'axe d'abscisses.
- Y cote du point à usiner suivant l'axe d'abscisses.
- I profondeur de perçage.
- K temporisation au fond.

Dans les exemples suivants, la surface de la pièce a une cote 0, on veut des taraudages d'une profondeur de 8 mm et la cote de référence est séparée de 2 mm de la surface de la pièce.

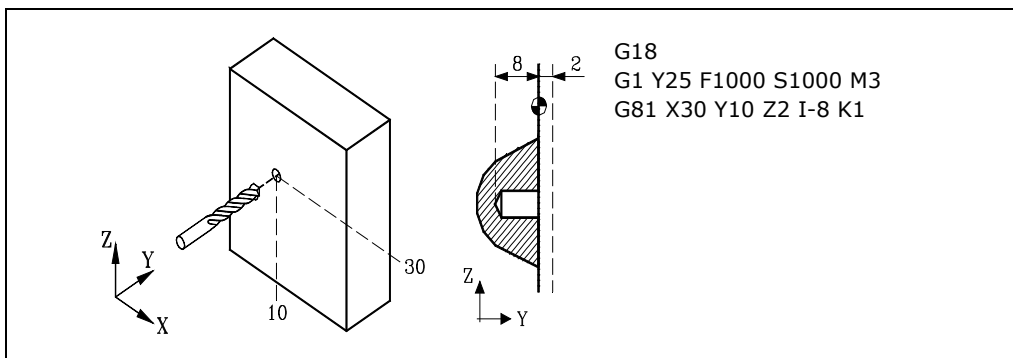
### Exemple 1:



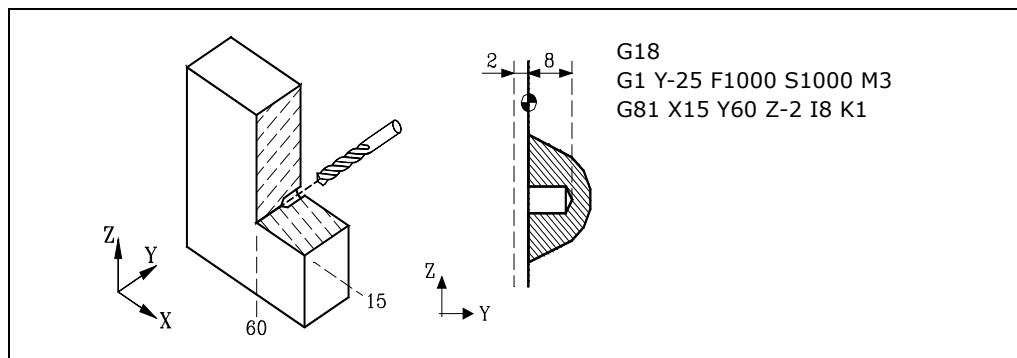
### Exemple 2:



### Exemple 3:



**Exemple 4:**



**9.**

**CYCLES FIXES**  
Cycles fixes d'usinage



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

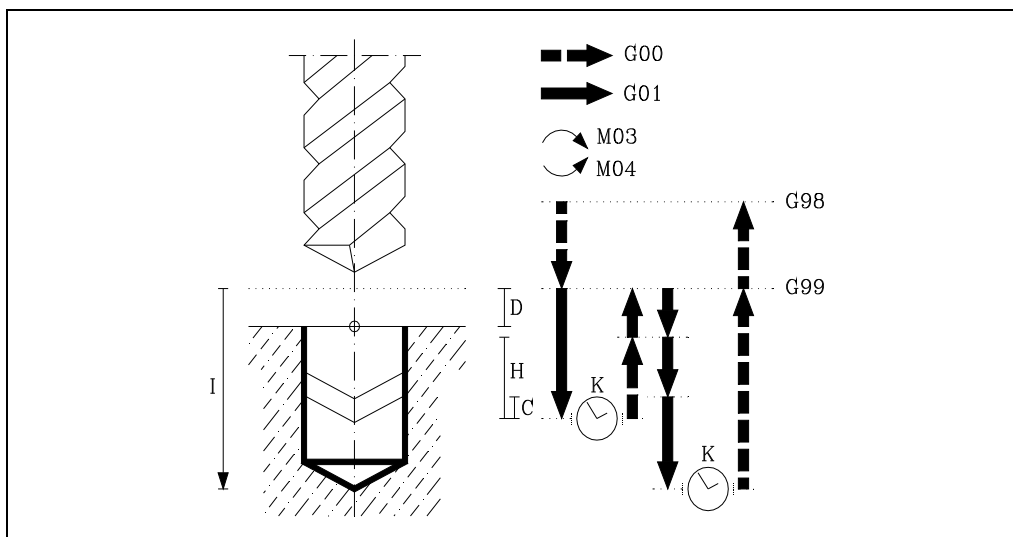
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 9.6 G69. Cycle fixe de perçage profond à pas variable

Ce cycle exécute des passes de perçage successives jusqu'à ce que la coordonnée finale programmée soit atteinte. L'outil recule d'une valeur fixe après chaque perçage, et il est possible de décider que l'outil reculera jusqu'au plan de référence tous les  $\cdot J \cdot$  perçages. Il est également possible de programmer une temporisation après chaque perçage.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G69 G98/G99 X Y Z I B C D H J K L R



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Départ, dès que le trou a été percé.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Référence, dès que le trou a été percé.

### [ X/Y±5.5 ] Coordonnées d'usinage

Elles sont optionnelles et définissent le déplacement des axes du plan principal pour positionner l'outil sur le point d'usinage.

Ce point pourra être programmé en coordonnées cartésiennes ou polaires, et les coordonnées pourront être absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou en G91.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence et peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ I±5.5 ] Profondeur de perçage

Définit la profondeur totale du perçage, pouvant être programmée en cotes absolues ou en cotes incrémentales; dans ce cas, la profondeur sera référencée par rapport au plan de référence.

### [ B5.5 ] Pas de perçage

Définit le pas de perçage selon l'axe longitudinal.

### [ C5.5 ] Approche jusqu'au perçage antérieur

Définit la distance de déplacement de l'axe longitudinal en avance rapide (G00) par rapport au pas de perçage précédent en approche vers la pièce pour exécuter une autre passe de perçage.

Si ce paramètre n'est pas programmé, on prendra comme valeur 1 mm. Si on le programme avec une valeur 0, la CNC affiche l'erreur correspondante.

### [ D5.5 ] Plan de référence

Définit la distance entre le plan de référence et la surface de la pièce où le perçage doit être exécuté.

# 9.

CYCLES FIXES  
G69. Cycle fixe de perçage profond à pas variable

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

Pour la première pénétration, cette valeur s'ajoute à la passe de perçage "B". Si ce paramètre n'est pas programmé, on prendra la valeur 0.

### [ H±5.5 ] Retrait après le perçage

Distance ou cote à laquelle recule, en rapide (G00), l'axe longitudinal après chaque passe de perçage.

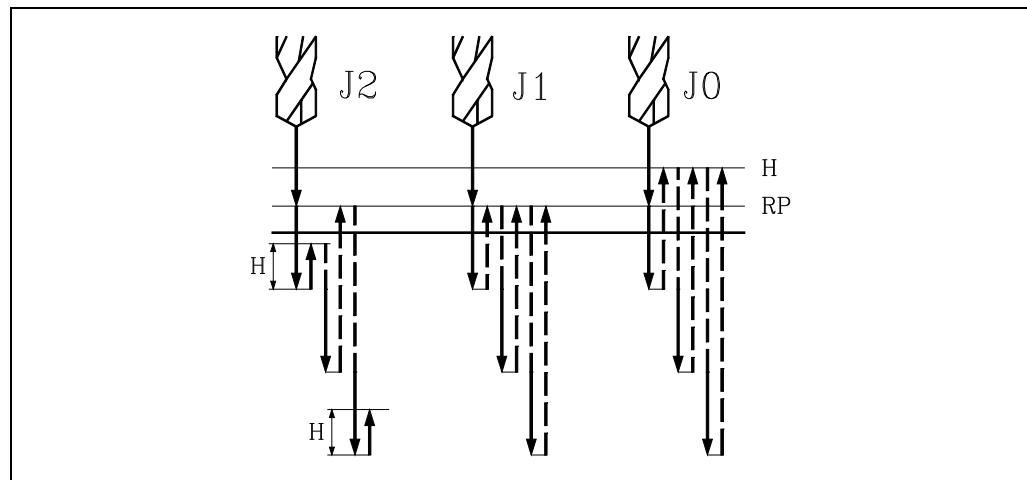
"J" différent de 0 indique la distance et "J=0" indique la cote de soulagement ou cote absolue à laquelle l'outil retourne.

S'il n'est pas programmé, l'axe longitudinal reculera jusqu'au plan de référence.

### [ J4 ] Pas de perçage pour reculer au plan de départ

Fixe le nombre de passes de perçage au-delà duquel l'outil retourne au plan de référence en G00. Il est possible de programmer une valeur de 0 à 9999.

Si on ne le programme pas ou si on le programme avec la valeur 0, l'axe retourne à la cote indiquée dans H (cote de dégagement) après chaque passe de perçage.



- Avec J supérieure à 1 à chaque passe l'axe recule la quantité indiquée dans H et à chaque J passes jusqu'au plan de référence (RP).
- Avec J1 à chaque passe l'axe recule jusqu'au plan de référence (RP).
- Avec J0 à chaque passe l'axe recule jusqu'à la cote de dégagement indiquée dans H.

### [ K5 ] Temps d'attente

Définit la temporisation en centièmes de seconde entre la fin de chaque passe de perçage et le début du retrait. Si ce paramètre n'est pas programmé, la CNC prendra la valeur K0.

### [ L5.5 ] Pas de perçage minimum

Définit la valeur minimum que peut prendre la passe de perçage. Ce paramètre s'utilise avec des valeurs de "R" différents de 1. Si on ne le programme pas ou si on le programme avec valeur 0, on prendra la valeur 1 mm.

### [ R5.5 ] Facteur de réduction pour les pas de perçage

Facteur de réduction ou de réduction du pas de perçage "B". Si on ne le programme pas ou si on le programme avec valeur 0, on prendra la valeur 1.

Si R est égal à 1, toutes les passes de perçage seront identiques et de la valeur programmée "B".

Si R n'est pas égal à 1, le premier pas de perçage sera "B", le deuxième "R B", le troisième "R (RB)", et ainsi de suite, c'est-à-dire qu'à partir du deuxième pas, le nouveau pas sera le produit du facteur R par le pas précédent.

Si une valeur de R autre que 1 est sélectionnée, la CNC n'autorise pas les passes inférieures à celles programmées en L.

9.

CYCLES FIXES  
G69. Cycle fixe de perçage profond à pas variable

**FAGOR** 

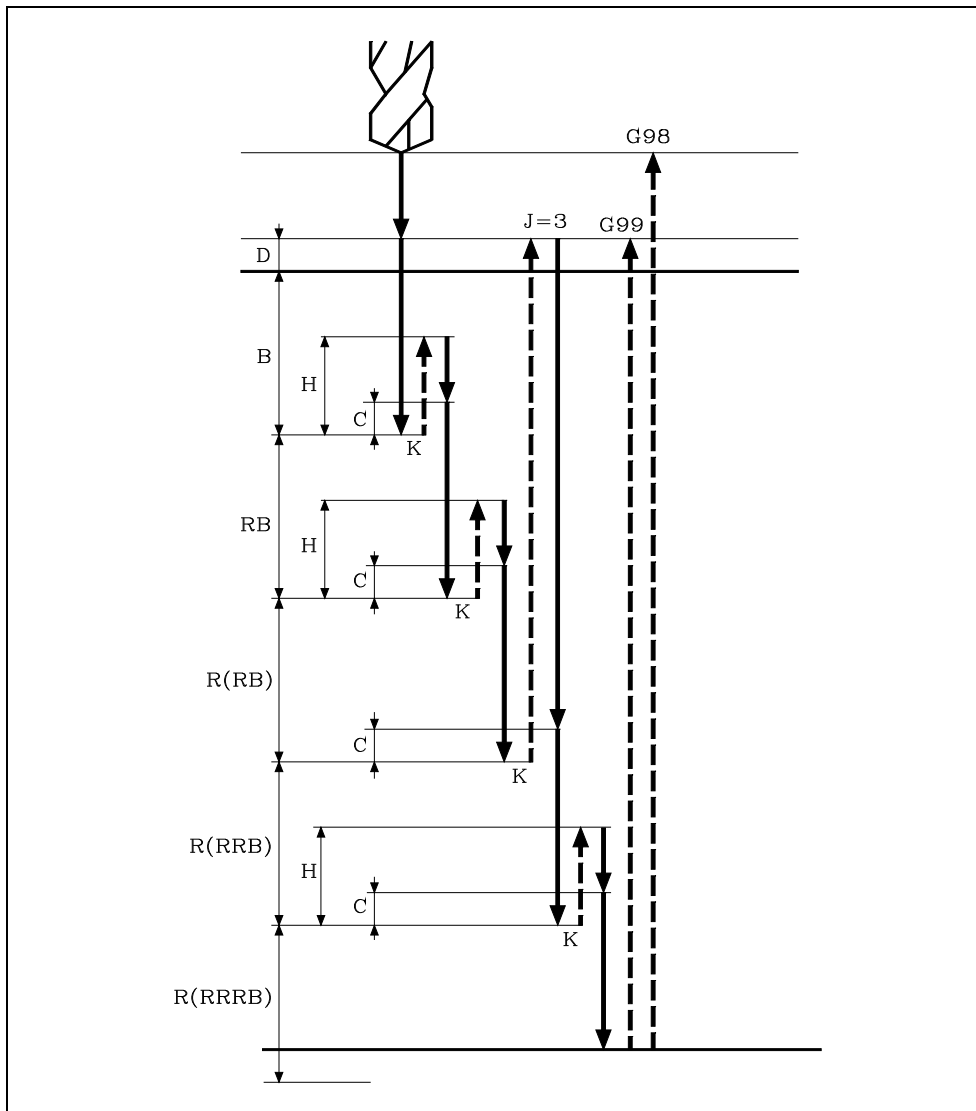
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

### 9.6.1 Fonctionnement de base

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient. Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Déplacement, en rapide, de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.



3. Première pénétration de perçage. Déplacement, en avance de travail, de l'axe longitudinal jusqu'à la profondeur incrémentale programmée en "B + D".
4. Boucle de perçage. Les phases suivantes sont répétées jusqu'à ce que la coordonnée de profondeur de perçage programmée en I soit atteinte.
  1. Temporisation K en centièmes de seconde, si elle a été programmée.
  2. Retrait de l'axe longitudinal en rapide (G00) jusqu'au plan de référence si le nombre de plongées programmées en J a été effectué. Dans le cas contraire, le recul s'effectue selon la distance programmée en "H".
  3. Approche de l'axe longitudinal en rapide (G00) jusqu'à une distance "C" de la passe de perçage précédente.
  4. Nouvelle passe de perçage. Déplacement de l'axe longitudinal en avance de travail (G01) jusqu'à la pénétration incrémentale suivante selon "B et R".  
Le déplacement se réalisera dans G07 ou G50 en fonction de la valeur affectée au paramètre de l'axe longitudinal "INPOSW2 (P51)".  
Si P51=0 dans G7 (arête vive). Si P51=1 dans G50 (arête arrondie commandée).
5. Temporisation K en centièmes de seconde, si elle a été programmée.
6. Retrait, en avance rapide (G00), de l'axe longitudinal jusqu'au plan de départ ou au plan de référence, selon que G98 ou G99 a été programmé.

La première pénétration de perçage sera réalisée sur G07 ou G50, en fonction de la valeur affectée au paramètre de l'axe longitudinal "INPOSW2 (P51)" et au paramètre "INPOSW1 (P19)". Ceci est

# 9.

CYCLES FIXES  
G69. Cycle fixe de perçage profond à pas variable



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

important pour unir deux perçages en cas de perçages multiples, pour que la trajectoire soit plus rapide et douce.

Si  $INPOSW2 < INPOSW1$  en G7 (arête vive)

Si  $INPOSW2 \geq INPOSW1$  en G50 (arête arrondie commandée).

Si un facteur d'échelle est appliqué à ce cycle, ne pas oublier que ce facteur n'affectera que les coordonnées du plan de référence et la profondeur de perçage.

Par conséquent, et compte tenu du fait que le paramètre "D" n'est pas affecté par le facteur d'échelle, la coordonnée de surface de la pièce ne sera pas proportionnelle au cycle programmé.

9.

CYCLES FIXES  
G69. Cycle fixe de perçage profond à pas variable

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:

```
; Sélection d'outils.
T1
M6
; Point initial.
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Définition du cycle fixe.
G69 G98 G91 X100 Y25 Z-98 I-52 B12 C2 D2 H5 J2 K150 L3 R0.8 F100 S500 M8
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30
```

## Retrait de l'outil

Pendant l'usinage, la CNC permet de retirer l'outil au plan de départ, en arrêtant la broche une fois celui-ci atteint.

Avec l'activation de la marque de PLC RETRACYC (M5065), l'axe principal s'arrête et le retrait se réalise sans arrêter la broche. La broche s'arrête lorsque le retrait se termine, une fois le plan de départ atteint.

## Options après le retrait de l'outil.

Dés que le retrait est effectué, l'utilisateur aura les fonctions suivantes:

- Finir le trou alésé.
- Aller au trou alésé suivant.
- Rentrer dans un processus d'inspection d'outil.

Après cela, la CNC affichera le message suivant:

"Pour terminer le cycle, taper sur MARCHE, pour passer au suivant SKIPCYCL".

### **Finir le trou alésé:**

Pour terminer le trou alésé, taper sur la touche [START].

Il descend en G0 avec la broche en marche, jusqu'à un millimètre avant la cote où le trou alésé s'est arrêté. À partir de là, on continue vers la F et la S programmées dans le cycle.

### **Aller au trou alésé suivant:**

Pour aller au trou alésé suivant, activer la marque de PLC SKIPCYCL.

À ce moment là, le message suivant sera affiché dans la CNC:

"Pour continuer, taper sur MARCHE".

Après avoir tapé sur la touche [START], la CNC termine le cycle et continue avec le bloc suivant.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X



***Rentrer dans un processus d'inspection d'outil:***

Si on ne souhaite pas terminer le trou alésé ni passer au trou suivant, on peut rentrer dans un processus standard d'inspection d'outil.

Dans ce cas, il faudra réaliser une sélection de bloc et un repositionnement standard pour continuer l'exécution du programme.

Après avoir réalisé une inspection d'outil, une fois terminée la reposition, on disposera des fonctions suivantes:

- Continuer avec le cycle interrompu.
- Sauter le cycle qui a été interrompu et continuer avec le bloc suivant.

9.

**CYCLES FIXES**

G69. Cycle fixe de perçage profond à pas variable

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055  
CNC 8055i**

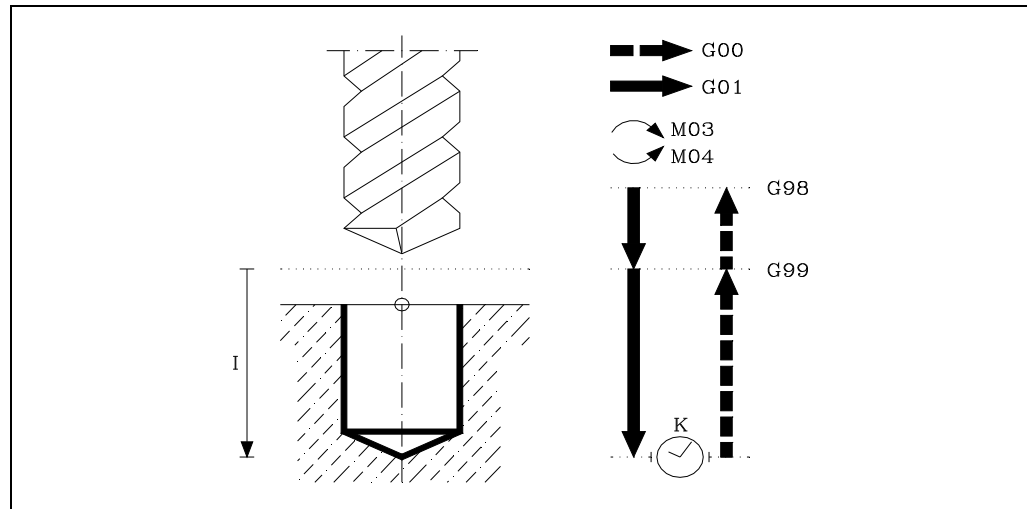
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 9.7 G81. Cycle fixe de perçage

Ce cycle exécute un perçage au point indiqué, jusqu'à ce que la coordonnée finale programmée soit atteinte. Il est possible de programmer une temporisation au fond de trou.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G81 G98/G99 X Y Z I K



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Départ, dès que le trou a été percé.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Référence, dès que le trou a été percé.

### [ X/Y±5.5 ] Coordonnées d'usinage

Elles sont optionnelles et définissent le déplacement des axes du plan principal pour positionner l'outil sur le point d'usinage.

Ce point pourra être programmé en coordonnées cartésiennes ou polaires, et les coordonnées pourront être absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou en G91.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence et peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ I±5.5 ] Profondeur de perçage

Définit la profondeur totale du perçage. Il pourra être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de référence.

### [ K5 ] Temps d'attente

Définit la temporisation en centièmes de seconde entre la fin de chaque passe de perçage et le début du retrait. Si ce paramètre n'est pas programmé, la CNC prendra la valeur K0.



FAGOR AUTOMATION

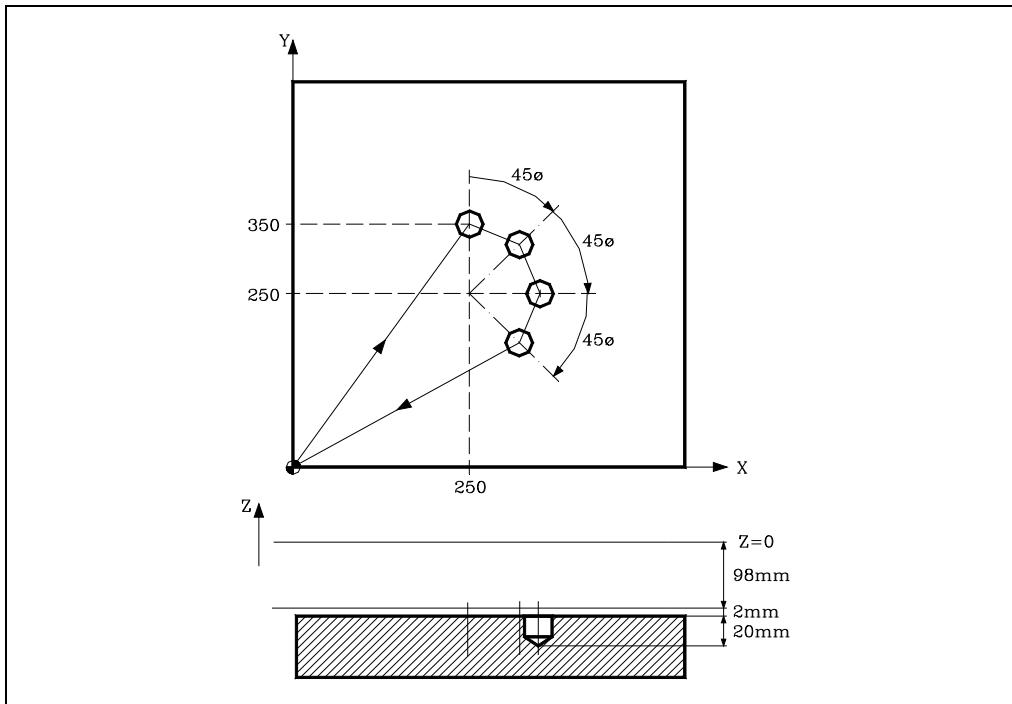
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### 9.7.1 Fonctionnement de base

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient. Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Déplacement, en rapide, de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.
3. Perçage de l'alésage. Déplacement, en avance de travail, de l'axe longitudinal jusqu'au fond de trou programmé en I.
4. Temporisation K en centièmes de seconde, si elle a été programmée.
5. Retrait, en avance rapide (G00), de l'axe longitudinal jusqu'au plan de départ ou au plan de référence, selon que G98 ou G99 a été programmé.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:



```

; Sélection d'outils.
T1
M6
; Point initial.
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Définition du cycle fixe.
G81 G98 G00 G91 X250 Y350 Z-98 I-22 F100 S500
; Origine des coordonnées polaires.
G93 I250 J250
; Rotation et cycle fixe 3 fois.
Q-45 N3
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30
    
```

# 9.

**CYCLES FIXES**  
G81. Cycle fixe de perçage



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## Retrait de l'outil

---

Pendant l'usinage, la CNC permet de retirer l'outil au plan de départ, en arrêtant la broche une fois celui-ci atteint.

Avec l'activation de la marque de PLC RETRACYC (M5065), l'axe principal s'arrête et le retrait se réalise sans arrêter la broche. La broche s'arrête lorsque le retrait se termine, une fois le plan de départ atteint.

# 9.

**CYCLES FIXES**  
G81. Cycle fixe de perçage

## Options après le retrait de l'outil.

---

Dés que le retrait est effectué, l'utilisateur aura les fonctions suivantes:

- Finir le trou alésé.
- Aller au trou alésé suivant.
- Rentrer dans un processus d'inspection d'outil.

Après cela, la CNC affichera le message suivant:

"Pour terminer le cycle, taper sur MARCHE, pour passer au suivant SKIPCYCL".

### ***Finir le trou alésé:***

Pour terminer le trou alésé, taper sur la touche [START].

Il descend en G0 avec la broche en marche, jusqu'à un millimètre avant la cote où le trou alésé s'est arrêté. À partir de là, on continue vers la F et la S programmées dans le cycle.

### ***Aller au trou alésé suivant:***

Pour aller au trou alésé suivant, activer la marque de PLC SKIPCYCL.

À ce moment là, le message suivant sera affiché dans la CNC:

"Pour continuer, taper sur MARCHE".

Après avoir tapé sur la touche [START], la CNC termine le cycle et continue avec le bloc suivant.

### ***Rentrer dans un processus d'inspection d'outil***

Si on ne souhaite pas terminer le trou alésé ni passer au trou suivant, on peut rentrer dans un processus standard d'inspection d'outil.

Dans ce cas, il faudra réaliser une sélection de bloc et un repositionnement standard pour continuer l'exécution du programme.

Après avoir réalisé une inspection d'outil, une fois terminée la reposition, on disposera des fonctions suivantes:

- Continuer avec le cycle interrompu.
- Sauter le cycle qui a été interrompu et continuer avec le bloc suivant.



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

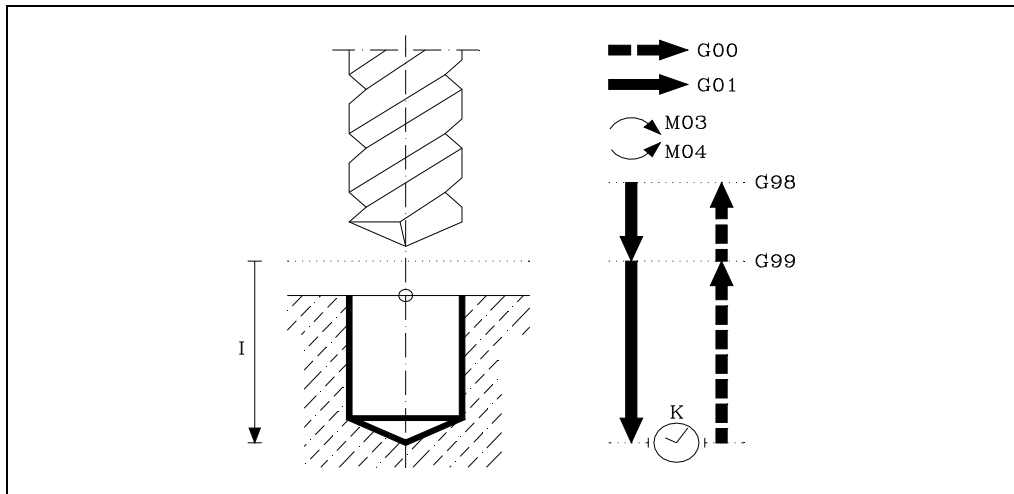
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 9.8 G82. Cycle fixe de perçage avec temporisation

Ce cycle exécute un perçage au point indiqué, jusqu'à ce que la coordonnée finale programmée soit atteinte. Ensuite, il applique une temporisation au fond de trou.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G82 G98/G99 X Y Z I K



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Départ, dès que le trou a été percé.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Référence, dès que le trou a été percé.

### [ X/Y±5.5 ] Coordonnées d'usinage

Elles sont optionnelles et définissent le déplacement des axes du plan principal pour positionner l'outil sur le point d'usinage.

Ce point pourra être programmé en coordonnées cartésiennes ou polaires, et les coordonnées pourront être absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou en G91.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence et peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ I±5.5 ] Profondeur de perçage

Définit la profondeur totale du perçage. Il pourra être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de référence.

### [ K5 ] Temps d'attente

Définit la temporisation en centièmes de seconde entre la fin de chaque passe de perçage et le début du retrait. Sa définition est obligatoire; si aucune temporisation n'est désirée, on programmera K0.

# 9.

## CYCLES FIXES

G82. Cycle fixe de perçage avec temporisation



FAGOR AUTOMATION

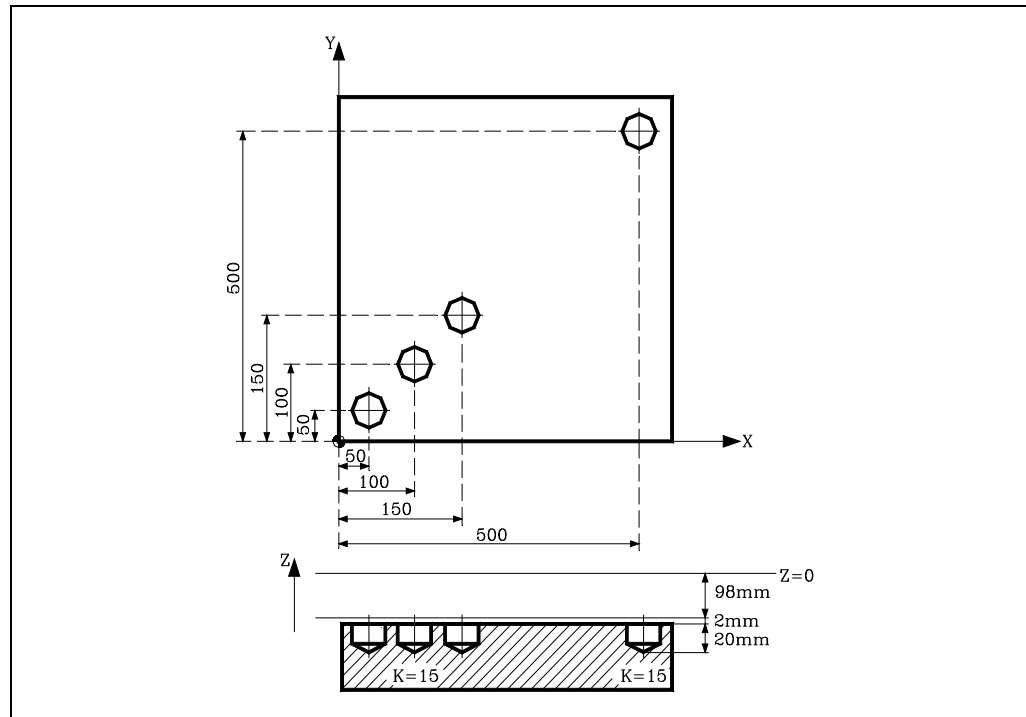
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## 9.8.1 Fonctionnement de base

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient. Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Déplacement, en rapide, de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.
3. Perçage de l'alésage. Déplacement, en avance de travail, de l'axe longitudinal jusqu'au fond de trou programmé en I.
4. Temporisation K en centièmes de seconde.
5. Retrait, en avance rapide (G00), de l'axe longitudinal jusqu'au plan de départ ou au plan de référence, selon que G98 ou G99 a été programmé.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:



```

; Sélection d'outils.
T1
M6
; Point initial.
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Définition du cycle fixe. On réalise trois usinages.
G82 G99 G91 X50 Y50 Z-98 I-22 K15 F100 S500 N3
; Positionnement et cycle fixe.
G98 G90 G00 X500 Y500
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30

```

### Retrait de l'outil

Pendant l'usinage, la CNC permet de retirer l'outil au plan de départ, en arrêtant la broche une fois celui-ci atteint.

Avec l'activation de la marque de PLC RETRACYC (M5065), l'axe principal s'arrête et le retrait se réalise sans arrêter la broche. La broche s'arrête lorsque le retrait se termine, une fois le plan de départ atteint.

# 9.

CYCLES FIXES  
G82. Cycle fixe de perçage avec temporisation



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

## Options après le retrait de l'outil.

---

Dés que le retrait est effectué, l'utilisateur aura les fonctions suivantes:

- Finir le trou alésé.
- Aller au trou alésé suivant.
- Rentrer dans un processus d'inspection d'outil.

Après cela, la CNC affichera le message suivant:

"Pour terminer le cycle, taper sur MARCHE, pour passer au suivant SKIPCYCL".

### **Finir le trou alésé:**

Pour terminer le trou alésé, taper sur la touche [START].

Il descend en G0 avec la broche en marche, jusqu'à un millimètre avant la cote où le trou alésé s'est arrêté. À partir de là, on continue vers la F et la S programmées dans le cycle.

### **Aller au trou alésé suivant:**

Pour aller au trou alésé suivant, activer la marque de PLC SKIPCYCL.

À ce moment là, le message suivant sera affiché dans la CNC:

"Pour continuer, taper sur MARCHE".

Après avoir tapé sur la touche [START], la CNC termine le cycle et continue avec le bloc suivant.

### **Rentrer dans un processus d'inspection d'outil**

Si on ne souhaite pas terminer le trou alésé ni passer au trou suivant, on peut rentrer dans un processus standard d'inspection d'outil.

Dans ce cas, il faudra réaliser une sélection de bloc et un repositionnement standard pour continuer l'exécution du programme.

Après avoir réalisé une inspection d'outil, une fois terminée la reposition, on disposera des fonctions suivantes:

- Continuer avec le cycle interrompu.
- Sauter le cycle qui a été interrompu et continuer avec le bloc suivant.

9.

CYCLES FIXES

G82. Cycle fixe de perçage avec temporisation

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

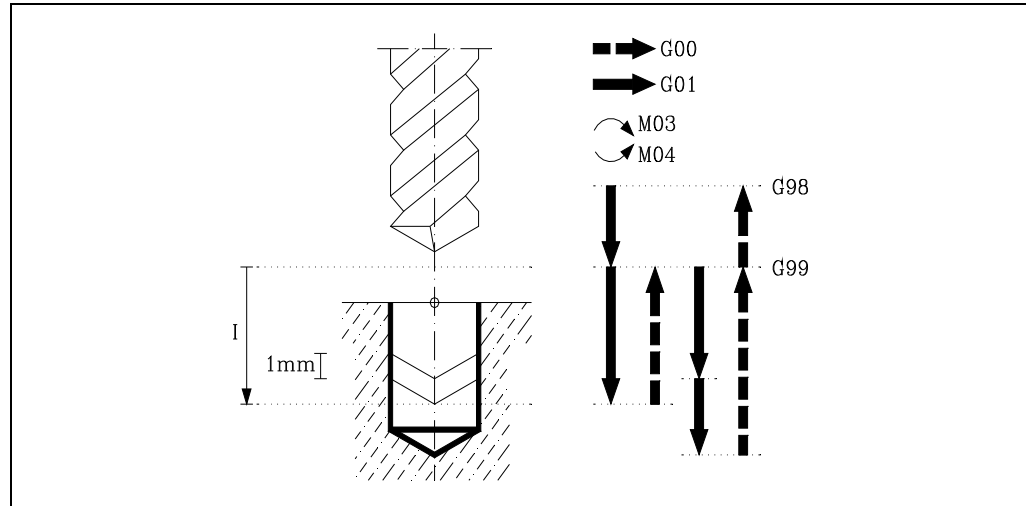
## 9.9 G83. Cycle fixe de perçage profond avec pas constant

Ce cycle exécute des passes de perçage successives jusqu'à ce que la coordonnée finale programmée soit atteinte.

L'outil recule jusqu'au plan de référence après chaque passe de perçage.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G83 G98/G99 X Y Z I J



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Départ, dès que le trou a été percé.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Référence, dès que le trou a été percé.

### [ X/Y±5.5 ] Coordonnées d'usinage

Elles sont optionnelles et définissent le déplacement des axes du plan principal pour positionner l'outil sur le point d'usinage.

Ce point pourra être programmé en coordonnées cartésiennes ou polaires, et les coordonnées pourront être absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou en G91.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence et peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ I±5.5 ] Profondeur de chaque passe de perçage

Définit la valeur de chaque passe de perçage selon l'axe longitudinal.



FAGOR AUTOMATION

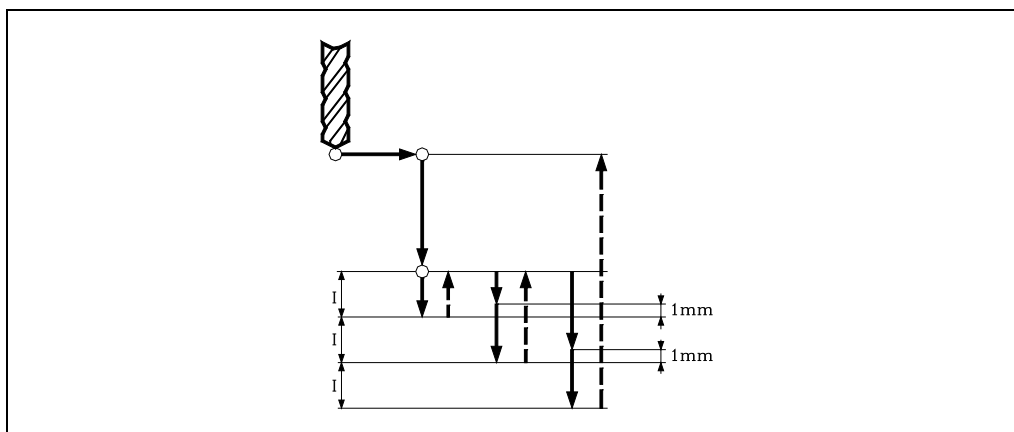
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



[ J4 ] Pas de perçage pour reculer au plan de départ

Définit le nombre de passes de perçage. Il est possible de programmer une valeur de 1 à 9999.



9.

**CYCLES FIXES**

G83. Cycle fixe de perçage profond avec pas constant

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 9.9.1 Fonctionnement de base

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient. Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Déplacement, en rapide, de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.
3. Première pénétration de perçage. Déplacement, en avance de travail, de l'axe longitudinal jusqu'à la profondeur incrémentale programmée en "I".
4. Boucle de perçage. Les passes suivantes se répéteront "J-1" fois, puisque la première pénétration programmée a été exécutée dans la passe précédente.
  - 1· Retrait, en avance rapide (G00), de l'axe longitudinal jusqu'au plan de référence.
  - 2· Approche de l'axe longitudinal, en rapide (G00).  
Si  $INPOSW2 < INPOSW1$ , jusqu'à 1 mm. du pas de perçage antérieur.  
Sinon, jusqu'au double de la valeur de  $INPOSW2$ .
  - 3· Nouvelle passe de perçage. Déplacement de l'axe longitudinal, en avance de travail (G01), de la profondeur incrémentale programmée en "I"  
Si  $INPOSW2=0$  en G7. Autrement, en G50.
5. Retrait, en avance rapide (G00), de l'axe longitudinal jusqu'au plan de départ ou au plan de référence, selon que G98 ou G99 a été programmé.

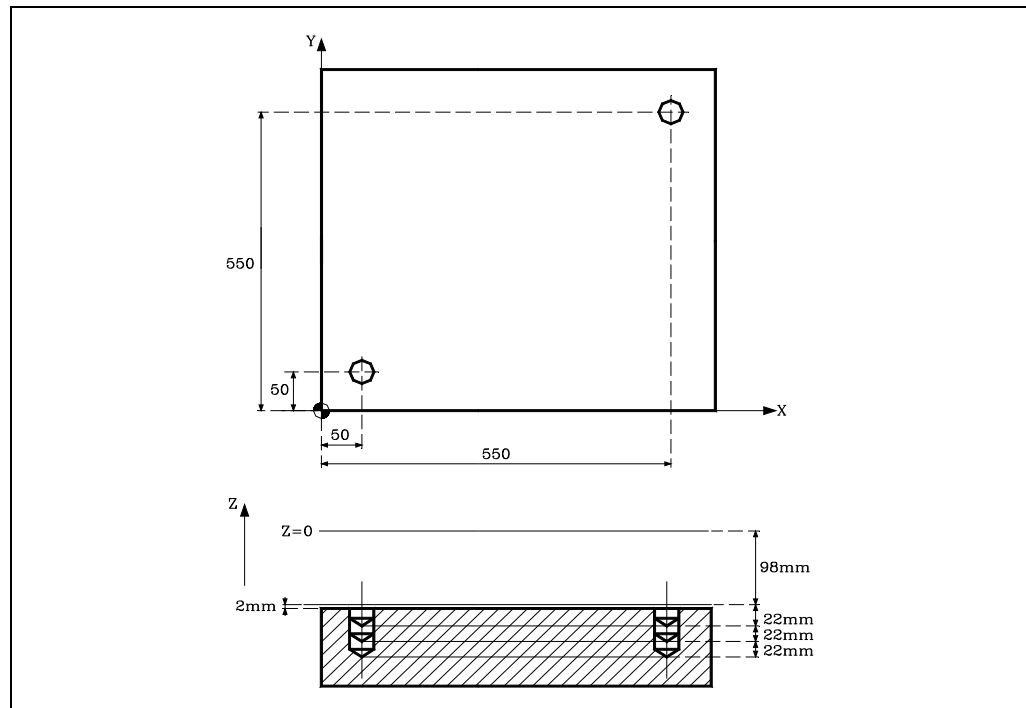
La première pénétration de perçage sera réalisée sur G07 ou G50, en fonction de la valeur affectée au paramètre de l'axe longitudinal "INPOSW2 (P51)" et au paramètre "INPOSW1 (P19)". Ceci est important pour unir deux perçages en cas de perçages multiples, pour que la trajectoire soit plus rapide et douce.

Si  $INPOSW2 < INPOSW1$  en G7 (arête vive)

Si  $INPOSW2 \geq INPOSW1$  en G50 (arête arrondie commandée).

Si un facteur d'échelle est appliqué à ce cycle, le perçage sera proportionnel au perçage programmé avec le même pas "I" programmé, mais en faisant varier le nombre de passes "J".

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

```

; Sélection d'outils.
T1
M6
; Point initial.
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Définition du cycle fixe.
G83 G99 X50 Y50 Z-98 I-22 J3 F100 S500 M4
; Positionnement et cycle fixe.
G98 G90 G00 X500 Y500
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30

```

## Retrait de l'outil

Pendant l'usinage, la CNC permet de retirer l'outil au plan de départ, en arrêtant la broche une fois celui-ci atteint.

Avec l'activation de la marque de PLC RETRACYC (M5065), l'axe principal s'arrête et le retrait se réalise sans arrêter la broche. La broche s'arrête lorsque le retrait se termine, une fois le plan de départ atteint.

## Options après le retrait de l'outil.

Dès que le retrait est effectué, l'utilisateur aura les fonctions suivantes:

- Finir le trou alésé.
- Aller au trou alésé suivant.
- Rentrer dans un processus d'inspection d'outil.

Après cela, la CNC affichera le message suivant:

"Pour terminer le cycle, taper sur MARCHE, pour passer au suivant SKIPCYCL".

### **Finir le trou alésé:**

Pour terminer le trou alésé, taper sur la touche [START].

Il descend en G0 avec la broche en marche, jusqu'à un millimètre avant la cote où le trou alésé s'est arrêté. À partir de là, on continue vers la F et la S programmées dans le cycle.

### **Aller au trou alésé suivant:**

Pour aller au trou alésé suivant, activer la marque de PLC SKIPCYCL.

À ce moment là, le message suivant sera affiché dans la CNC:

"Pour continuer, taper sur MARCHE".

Après avoir tapé sur la touche [START], la CNC termine le cycle et continue avec le bloc suivant.

### **Rentrer dans un processus d'inspection d'outil**

Si on ne souhaite pas terminer le trou alésé ni passer au trou suivant, on peut rentrer dans un processus standard d'inspection d'outil.

Dans ce cas, il faudra réaliser une sélection de bloc et un repositionnement standard pour continuer l'exécution du programme.

Après avoir réalisé une inspection d'outil, une fois terminée la reposition, on disposera des fonctions suivantes:

- Continuer avec le cycle interrompu.
- Sauter le cycle qui a été interrompu et continuer avec le bloc suivant.

9.

CYCLES FIXES

G83. Cycle fixe de perçage profond avec pas constant


**FAGOR**

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2X

## 9.10 G84. Cycle fixe de taraudage

Ce cycle réalise un taraudage au point indiqué, jusqu'à ce que la coordonnée finale programmée soit atteinte. La sortie générale "TAPPING" (M5517) reste active pendant toute l'exécution de ce cycle.

Etant donné que le taraud tourne dans les deux sens (un pour le taraudage, l'autre pour la sortie du file), le paramètre machine de broche "SREVM05" permet de définir si l'inversion du sens de rotation s'effectuera avec arrêt de broche intermédiaire ou directement.

Le paramètre machine général "STOPTAP (P116)" indique si les entrées générales STOP, /FEEDHOL et /XFERINH sont habilitées ou non pendant l'exécution de la fonction G84.

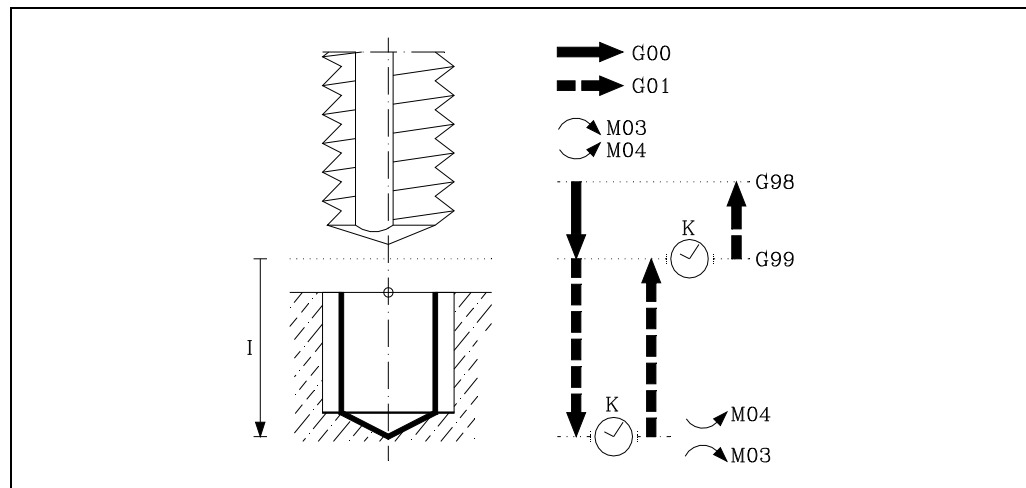
Une temporisation peut être programmée avant chaque inversion de broche, c'est-à-dire au fond du filet et lors du retour au plan de référence.

Avec les paramètres B et H, on peut réaliser le taraudage avec dégagement pour rupture de copeaux.

Le taraudage avec dégagement s'usine par approches successives, jusqu'à la profondeur totale programmée. Après chaque approche, un recul est réalisé pour le dégagement des copeaux. Dans ce cas, la temporisation (K) ne s'applique qu'à la dernière passe, pas dans les passes de dégagement.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G84 G98/G99 X Y Z I K R J B H



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Départ, dès que le trou a été taraudé.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Référence, dès que le trou a été taraudé.

### [ X/Y±5.5 ] Coordonnées d'usinage

Elles sont optionnelles et définissent le déplacement des axes du plan principal pour positionner l'outil sur le point d'usinage.

Ce point pourra être programmé en coordonnées cartésiennes ou polaires, et les coordonnées pourront être absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou en G91.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence et peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ I±5.5 ] Profondeur du filet

Définit la profondeur du taraudage. Peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de référence.

# 9.

CYCLES FIXES  
G84. Cycle fixe de taraudage

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### [ K5 ] Temps d'attente

Définit la temporisation en centièmes de seconde entre la fin de chaque passe de taraudage et le début du retrait. Si ce paramètre n'est pas programmé, la CNC prendra la valeur K0.

### [ R ] Type de filetage

Il définit le type de filetage que l'on veut effectuer.

- R0 Filetage normal.
- R1 Taraudage rigide. La CNC arrête la broche en M19 et l'oriente pour commencer le filetage.
- R1 Taraudage rigide. Si la broche tourne en M3 ou M4, la CNC ne l'arrête ni l'oriente pas pour commencer le filetage. Cette option ne permet pas de repasser le filetage même si la pièce n'a pas été libérée, car l'entrée du filet ne coïncidera pas avec celui usiné auparavant.

### [ J5.5 ] Facteur d'avance pour le retrait.

Avec taraudage rigide, l'avance de retrait sera J fois l'avance de taraudage. Si on ne programme pas ou si on programme J1, les deux avances coïncident.

Pour pouvoir exécuter un taraudage rigide, la broche doit être prête à travailler en boucle, c'est-à-dire disposer d'un système moto-variateur et d'un codeur de broche.

Lorsqu'elle exécute un taraudage rigide, la CNC interpole le déplacement de l'axe avec la rotation de la broche.

### [ B5.5 ] Passe de pénétration dans le taraudage avec dégagement.

Cela est optionnel et définit la passe de pénétration dans le taraudage avec dégagement. Ce paramètre est ignoré si on programme R=0 ou R=2. Le taraudage avec enlèvement n'est permis que lorsque R=1 est programmé.

Si la programmation n'est pas réalisée, le taraudage s'effectuera avec une passe unique. Si la programmation est faite avec une valeur 0, l'erreur correspondante sera affichée.

### [ H5.5 ] Distance de recul après chaque passe de pénétration.

Ce recul sera réalisé à une vitesse qui tiendra compte du facteur programmé dans J. Ce paramètre est ignoré si l'on programme R=0 ou R=2 ou si le paramètre B n'a pas été programmé.

Si ce paramètre n'est pas programmé ou s'il est programmé avec valeur 0, le recul s'effectuera jusqu'à la cote du plan de référence Z.

9.

CYCLES FIXES  
G84. Cycle fixe de taraudage

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

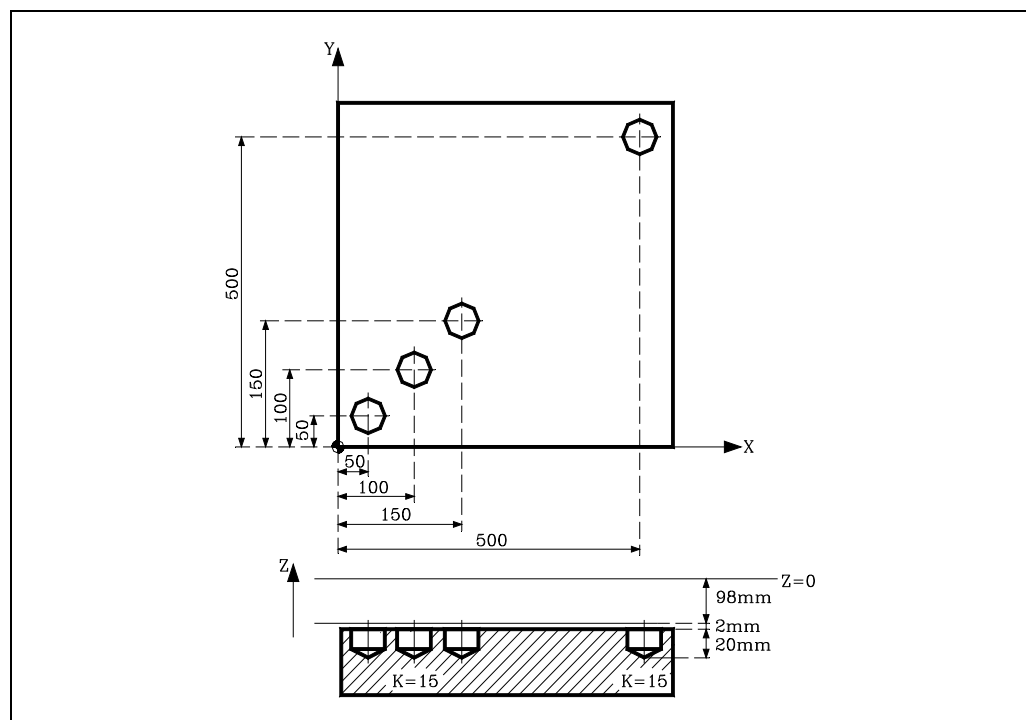
### 9.10.1 Fonctionnement de base

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient. Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Déplacement, en rapide, de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.
3. Déplacement de l'axe longitudinal et en avance de travail jusqu'au fond de la section usinée, avec taraudage du trou. Le cycle fixe exécutera ce déplacement et tous les suivants à 100% de l'avance F et de la vitesse S programmées.

Si le taraudage rigide est sélectionné (paramètre R=1), la CNC active la sortie logique générale "RIGID" (M5521) pour indiquer au PLC qu'un bloc de taraudage rigide est en cours d'exécution.

4. Arrêt de la broche (M05), qui n'est exécuté que si le paramètre machine de broche "SREVM05" est sélectionné et si une valeur autre que 0 a été affectée au paramètre "K".
  5. Temporisation, si elle a été programmée dans le paramètre "K".
  6. Inversion du sens de rotation de la broche.
  7. Retrait de l'axe longitudinal jusqu'au plan de référence (en taraudage rigide à J fois l'avance de travail). Dès que cette coordonnée est atteinte, le cycle fixe prend en compte les paramètres Feedrate Override et Spindle Override sélectionnés.
- Si le taraudage rigide est sélectionné (paramètre R=1), la CNC active la sortie logique générale "RIGID" (M5521) pour indiquer au PLC qu'un bloc de taraudage rigide est en cours d'exécution.
8. Arrêt de la broche (M05), qui n'est exécuté que si le paramètre machine de broche "SREVM05" est sélectionné.
  9. Temporisation, si elle a été programmée dans le paramètre "K".
  10. Inversion du sens de rotation de la broche, en récupérant le sens de rotation initial.
  11. Retrait, en avance rapide (G00), de l'axe longitudinal jusqu'au plan de départ si G98 a été programmé.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

```

; Sélection d'outils.
T1
M6
; Point initial.
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Définition du cycle fixe. On réalise trois usinages.
G84 G99 G91 X50 Y50 Z-98 I-22 K150 F350 S500 N3
; Positionnement et cycle fixe.
G98 G90 G00 X500 Y500
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30

```

## Retrait de l'outil

Pendant l'usinage, la CNC permet de retirer l'outil au plan de départ, en arrêtant la broche une fois celui-ci atteint.

Avec l'activation de la marque de PLC RETRACYC (M5065), l'axe et la broche s'arrêtent et le retrait se réalise en changeant le sens de l'axe et de la broche, en respectant la F et la S de l'usinage. Ce retrait se fera jusqu'au plan de départ.

La séquence d'arrêt et de démarrage de broche et axe en taraudage respecte les mêmes synchronisations et temporisations qu'il y a pendant l'exécution du cycle fixe.

## Options après le retrait de l'outil.

Dés que le retrait est effectué, l'utilisateur aura les fonctions suivantes:

- Finir le trou alésé.
- Aller au trou alésé suivant.
- Rentrer dans un processus d'inspection d'outil.

Après cela, la CNC affichera le message suivant:

"Pour terminer le cycle, taper sur MARCHE, pour passer au suivant SKIPCYCL".

### **Finir le trou alésé:**

Pour terminer le trou alésé, taper sur la touche [START].

Le trou alésé est répété depuis le plan de départ, dans les mêmes conditions de F et de S, sans s'arrêter au point où il s'est arrêté.

### **Aller au trou alésé suivant:**

Pour aller au trou alésé suivant, activer la marque de PLC SKIPCYCL.

À ce moment là, le message suivant sera affiché dans la CNC:

"Pour continuer, taper sur MARCHE".

Après avoir tapé sur la touche [START], la CNC termine le cycle et continue avec le bloc suivant.

9.

CYCLES FIXES

G84. Cycle fixe de taraudage

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2x

***Rentrer dans un processus d'inspection d'outil***

Si on ne souhaite pas terminer le trou alésé ni passer au trou suivant, on peut rentrer dans un processus standard d'inspection d'outil.

Dans ce cas, il faudra réaliser une sélection de bloc et un repositionnement standard pour continuer l'exécution du programme.

Après avoir réalisé une inspection d'outil, une fois terminée la reposition, on disposera des fonctions suivantes:

- Continuer avec le cycle interrompu.
- Sauter le cycle qui a été interrompu et continuer avec le bloc suivant.

**9.****CYCLES FIXES**

G84. Cycle fixe de taraudage



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055  
CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X



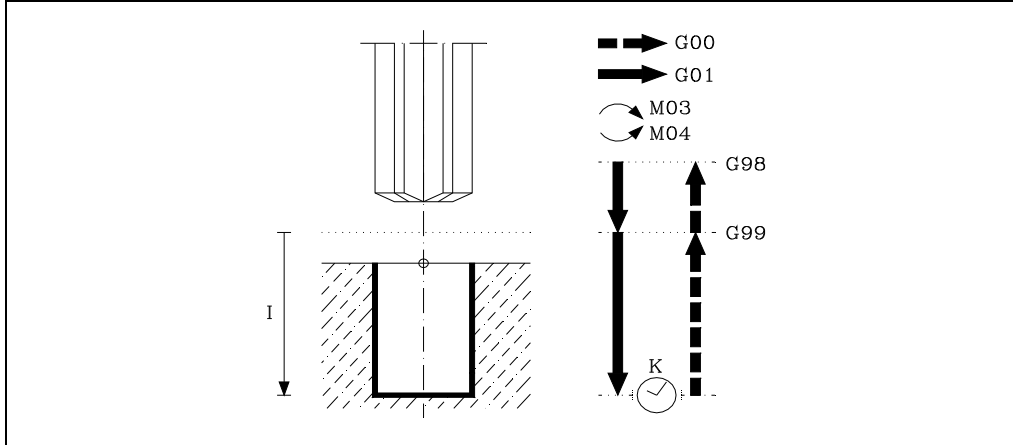
## 9.11 G85. Cycle fixe d'alesage

Ce cycle exécute un alésage de précision au point indiqué jusqu'à ce que la coordonnée finale programmée soit atteinte.

Il est possible de programmer une temporisation au fond de trou.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G85 G98/G99 X Y Z I K



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Départ, dès que le trou a été alésé.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Référence, dès que le trou a été alésé.

### [ X/Y±5.5 ] Coordonnées d'usinage

Elles sont optionnelles et définissent le déplacement des axes du plan principal pour positionner l'outil sur le point d'usinage.

Ce point pourra être programmé en coordonnées cartésiennes ou polaires, et les coordonnées pourront être absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou en G91.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence et peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ I±5.5 ] Profondeur de l'alésage

Définit la profondeur de l'alésage. Peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de référence.

### [ K5 ] Temps d'attente

Définit la temporisation en centièmes de seconde entre la fin de chaque passe d'alésage et le début du retrait. Si ce paramètre n'est pas programmé, la CNC prendra la valeur K0.

9.

CYCLES FIXES  
G85. Cycle fixe d'alesage

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

### 9.11.1 Fonctionnement de base

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient. Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Déplacement, en rapide, de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.
3. Déplacement de l'axe longitudinal et en avance de travail (G01) jusqu'au fond de la section usinée, avec alésage du trou.
4. Temporisation, si elle a été programmée dans le paramètre "K".
5. Retrait, en avance de travail, de l'axe longitudinal jusqu'au plan de référence.
6. Retrait, en avance rapide (G00), de l'axe longitudinal jusqu'au plan de départ si G98 a été programmé.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:

```

; Sélection d'outils.
T1
M6
; Point initial.
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Définition du cycle fixe.
G85 G98 G91 X250 Y350 Z-98 I-22 F100 S500
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30

```

9.

**CYCLES FIXES**  
G85. Cycle fixe d'alésage



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

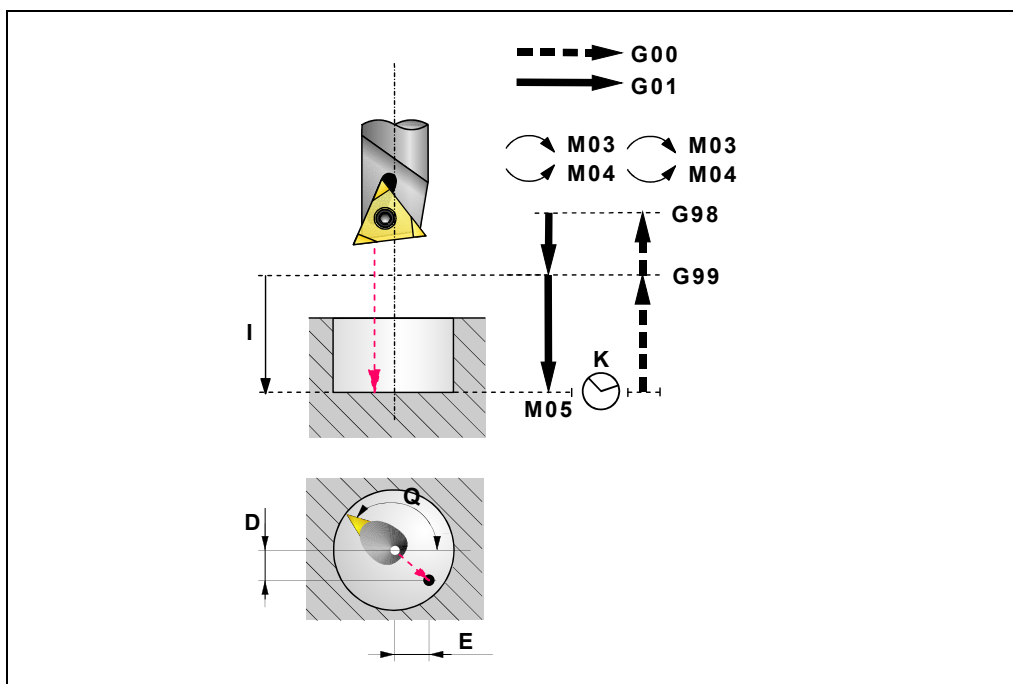
## 9.12 G86. Cycle fixe d'alésage avec retrait en avance rapide (G00)

Ce cycle exécute un alésage à mandrin au point indiqué jusqu'à ce que la coordonnée finale programmée soit atteinte. Il est possible de programmer une temporisation au fond de trou.

Après avoir effectué la pénétration du mandrin, on permet d'orienter la broche et de reculer le mandrin avant le déplacement de sortie, en évitant ainsi de rayer la pièce. Ceci n'est disponible que lorsqu'on travaille avec arrêt orienté de broche.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G86 G98/G99 X Y Z I K Q D E



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Départ, dès que le trou a été alésé au mandrin.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Référence, dès que le trou a été alésé au mandrin.

### [ X/Y±5.5 ] Coordonnées d'usinage

Elles sont optionnelles et définissent le déplacement des axes du plan principal pour positionner l'outil sur le point d'usinage.

Ce point pourra être programmé en coordonnées cartésiennes ou polaires, et les coordonnées pourront être absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou en G91.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence et peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ I±5.5 ] Profondeur de l'alésage

Définit la profondeur de l'alésage. Peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de référence.

### [ K5 ] Temps d'attente

Définit la temporisation en centièmes de seconde entre la fin de chaque passe d'alésage et le début du retrait. Si ce paramètre n'est pas programmé, la CNC prendra la valeur K0.

### [ Q±5.5 ] Position de la broche pour le retrait

Il définit la position de la broche, en degrés, pour séparer la plaquette de la paroi du trou d'alésage.

# 9.

CYCLES FIXES

G86. Cycle fixe d'alésage avec retrait en avance rapide (G00)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

Si on ne le programme pas, le retrait s'effectuera sans séparer la plaquette de la paroi de l'alésage, avec la broche arrêtée et en avance rapide.

#### [ D±5.5 ] Séparation entre la plaquette et la paroi du trou sur l'axe X

Il définit la distance qui sépare la plaquette de la paroi de l'alésage suivant l'axe X pour effectuer le retrait.

Si on ne le programme pas, la plaquette ne se sépare pas de la paroi de l'alésage sur l'axe Y.

Pour que la plaquette se sépare de la paroi de l'alésage, en plus de programmer D, il faut programmer Q.

#### [ E±5.5 ] Séparation entre la plaquette et la paroi du trou sur l'axe Y

Il définit la distance qui sépare la plaquette de la paroi de l'alésage suivant l'axe Y pour effectuer le retrait.

Si on ne le programme pas, la plaquette ne se sépare pas de la paroi de l'alésage sur l'axe Y.

Pour que la plaquette se sépare de la paroi de l'alésage, en plus de programmer E, il faut programmer Q.

# 9.

**CYCLES FIXES**

G86. Cycle fixe d'alésage avec retrait en avance rapide (G00)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 9.12.1 Fonctionnement de base

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient. Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Déplacement, en rapide, de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.
3. Déplacement de l'axe longitudinal et en avance de travail (G01) jusqu'au fond du trou, avec alésage.
4. Temporisation, si elle a été programmée dans le paramètre "K".
5. Déplacement de la broche vers la position programmée dans le paramètre Q.
6. Déplacement de l'outil, interpolé et à avance lente, sur les distances programmées dans les paramètres D et E. Si on ne programme pas des valeurs correctes, la plaquette pourrait heurter la paroi au lieu de s'en éloigner.
7. Retrait de l'outil, en avance rapide (G00) jusqu'au plan de départ ou celui de référence, suivant si on a programmé G98 ou G99.
8. Déplacement de l'outil, interpolé et à avance lente, sur les distances programmées dans les paramètres D et E, mais avec signe contraire (en faisant le déplacement inverse réalisé au point 6).
9. A la fin du retrait, la broche démarre dans le même sens que précédemment.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:

```

; Sélection d'outils.
T1
M6
; Point initial.
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Définition du cycle fixe.
G86 G98 G91 X250 Y350 Z-98 I-22 K20 F100 S500
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30

```

# 9.

**CYCLES FIXES**

G86. Cycle fixe d'alésage avec retrait en avance rapide (G00)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 9.13 G87. Cycle fixe de poche rectangulaire

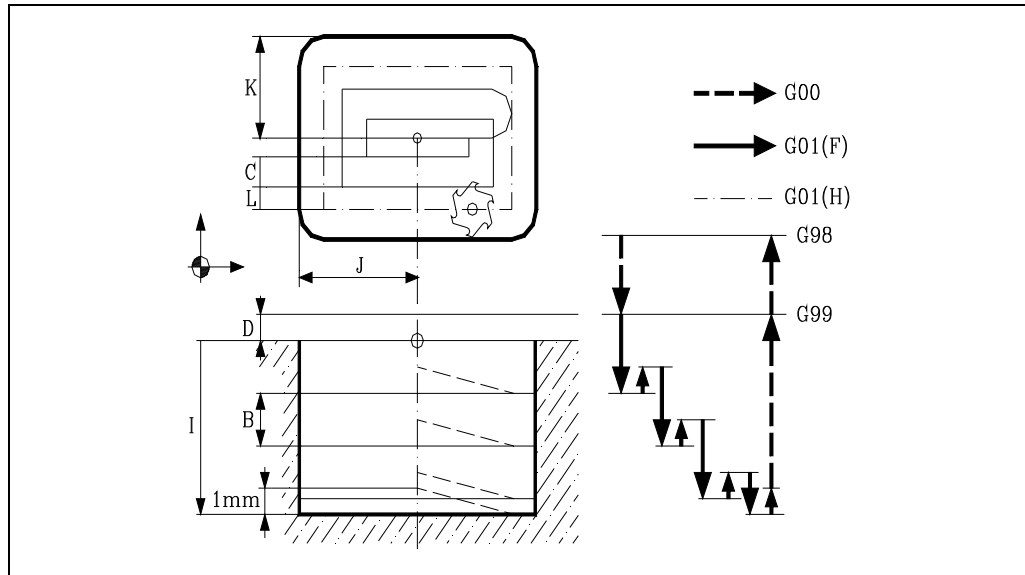
Ce cycle exécute une poche rectangulaire au point indiqué jusqu'à ce que la coordonnée finale programmée soit atteinte.

Il permet de programmer, en plus de la passe et de l'avance de fraisage, une dernière passe de finition avec son avance de fraisage correspondante.

Pour permettre d'obtenir un fini satisfaisant des parois de la poche, la CNC appliquera à chaque pénétration une entrée et une sortie tangentielle à la dernière passe de fraisage.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

```
G87 G98/G99 X Y Z I J K B C D H L V
```



#### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Départ, dès que la poche a été exécutée.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Référence, dès que la poche a été exécutée.

#### [ X/Y±5.5 ] Coordonnées d'usinage

Elles sont optionnelles et définissent le déplacement des axes du plan principal pour positionner l'outil sur le point d'usinage.

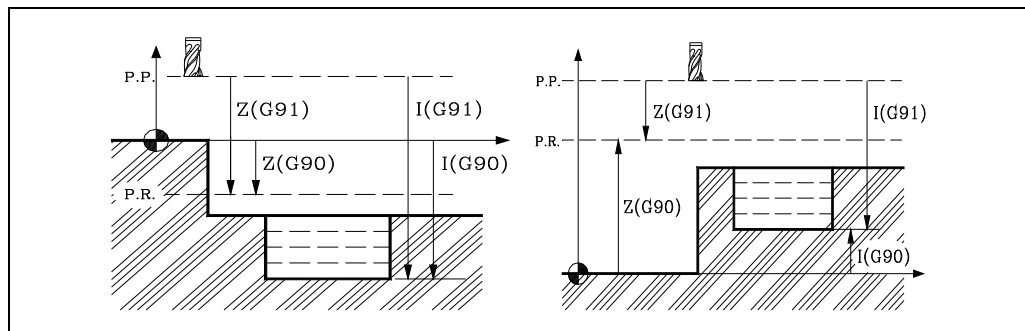
Ce point pourra être programmé en coordonnées cartésiennes ou polaires, et les coordonnées pourront être absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou en G91.

#### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence.

Si elle est programmée en absolu, elle est référencée par rapport au zéro pièce; si elle est programmée en incrémental, elle est référencée par rapport au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant. Autrement dit, les plans de départ (P.D.) et de référence (P.R.) seront identiques.



# 9.

## CYCLES FIXES

G87. Cycle fixe de poche rectangulaire



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

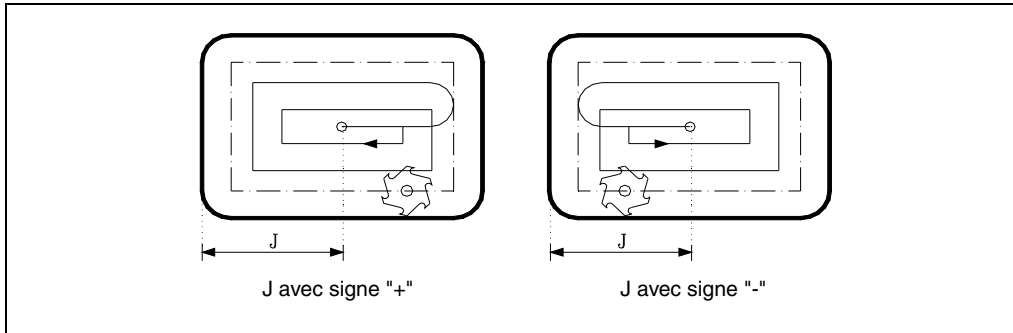
**[ L±5.5 ] Profondeur de l'usinage**

Définit la profondeur de l'usinage.

Si elle est programmée en absolu, elle est référencée par rapport au zéro pièce; si elle est programmée en incrémental, elle est référencée par rapport au plan de départ (P.D.).

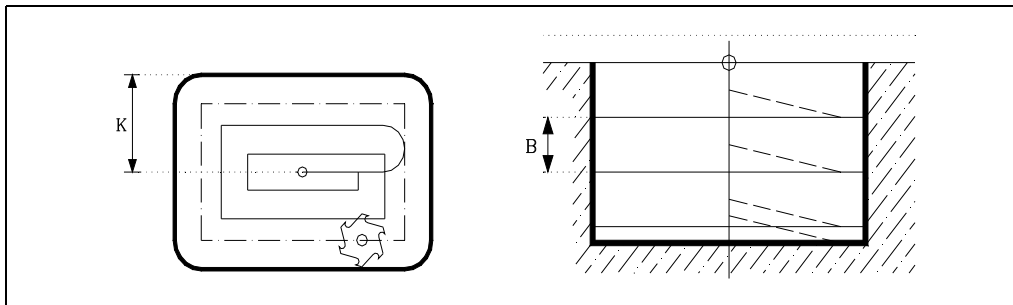
**[ J±5.5 ] Demi-largeur de la poche suivant l'axe d'abscisses**

Définit la distance entre le centre et le bord de la poche suivant l'axe des abscisses. Le signe indique le sens de l'usinage de la poche.



**[ K5.5 ] Demi-largeur de la poche suivant l'axe d'ordonnées**

Définit la distance entre le centre et le bord de la poche suivant l'axe des ordonnées.



**[ B±5.5 ] Pas de pénétration**

Définit le pas de pénétration selon l'axe longitudinal.

S'il est programmé avec un signe positif, l'ensemble du cycle est exécuté selon la même passe d'usinage, inférieure ou égale à la passe programmée.

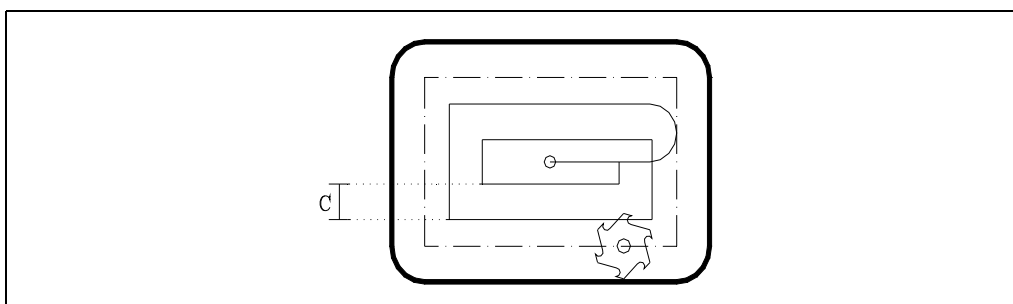
S'il est programmé avec un signe négatif, la totalité de la poche est exécutée selon la passe prévue, à l'exception de la dernière, qui usinera la fin.

**[ C±5.5 ] Pas de fraisage**

Définit le pas de fraisage selon le plan principal.

Si la valeur est positive, l'ensemble du cycle est exécuté selon le même pas de fraisage, inférieur ou égal au pas programmé.

Si la valeur est négative, la totalité de la poche est exécutée selon le pas prévu, sauf le dernier pas, qui usine le reste.



Si le pas n'est pas programmé, la valeur prise sera égale à 3/4 du diamètre de l'outil sélectionné.

**9.**

**CYCLES FIXES**  
G87. Cycle fixe de poche rectangulaire



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

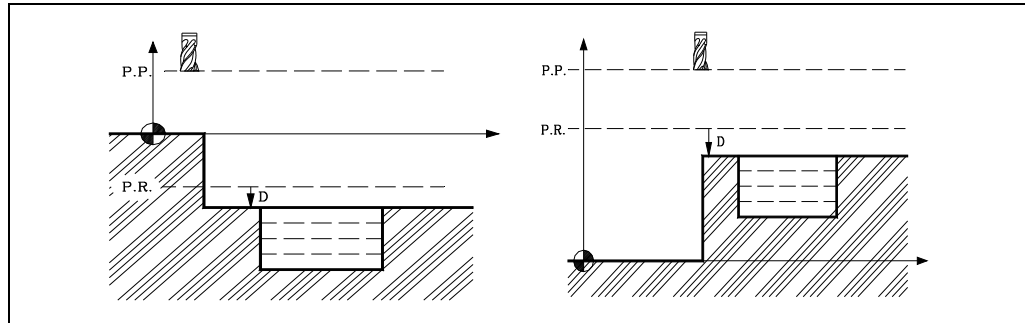
Si on le programme avec une valeur supérieure au diamètre de l'outil, la CNC affiche l'erreur correspondante.

Si on le programme avec une valeur 0, la CNC affiche l'erreur correspondante.

#### [ D5.5 ] Plan de référence

Définit la distance entre le plan de référence et la surface de la pièce, où sera exécutée la poche.

Lors de la première pénétration, cette valeur s'ajoutera à la profondeur incrémentale "B". Si ce paramètre n'est pas programmé, on prendra la valeur 0.



#### [ H5.5 ] Avance pour la passe de finition

Définit l'avance de travail pendant la passe de finition.

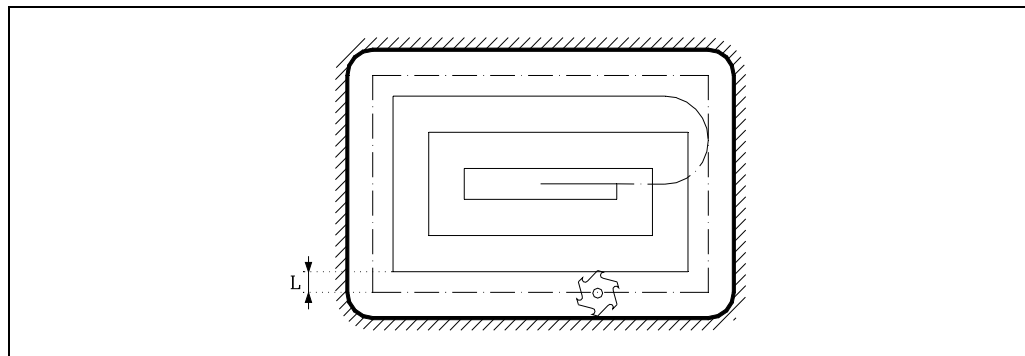
Si elle n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, c'est la valeur de l'avance de travail en usinage qui sera prise en compte.

#### [ L±5.5 ] Surépaisseur pour la finition

Définit la valeur de la passe de finition, selon le plan principal.

Si la valeur est positive, la passe de finition est exécutée sur une arête vive (G07).

Si la valeur est négative, la passe de finition est exécutée sur un arrondi aux angles (G05).



Si la passe de finition n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, elle n'est pas exécutée.

#### [ V5.5 ] Avance de pénétration de l'outil

Définit l'avance de pénétration de l'outil.

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, on prendra 50% de l'avance sur le plan (F).

9.

CYCLES FIXES  
G87. Cycle fixe de poche rectangulaire

FAGOR 

FAGOR AUTOMATION

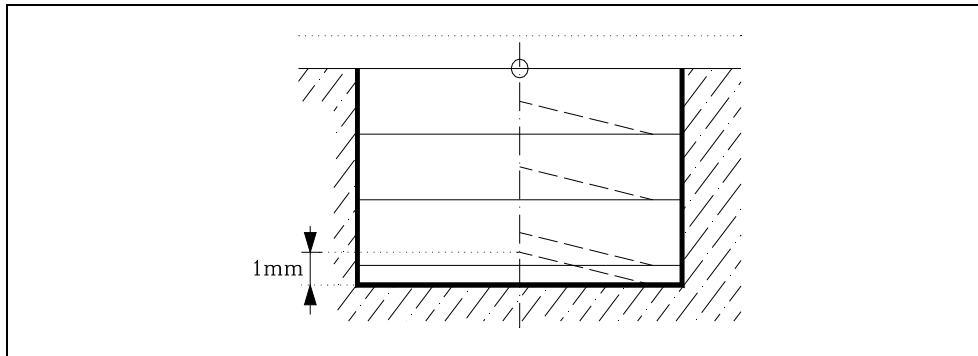
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

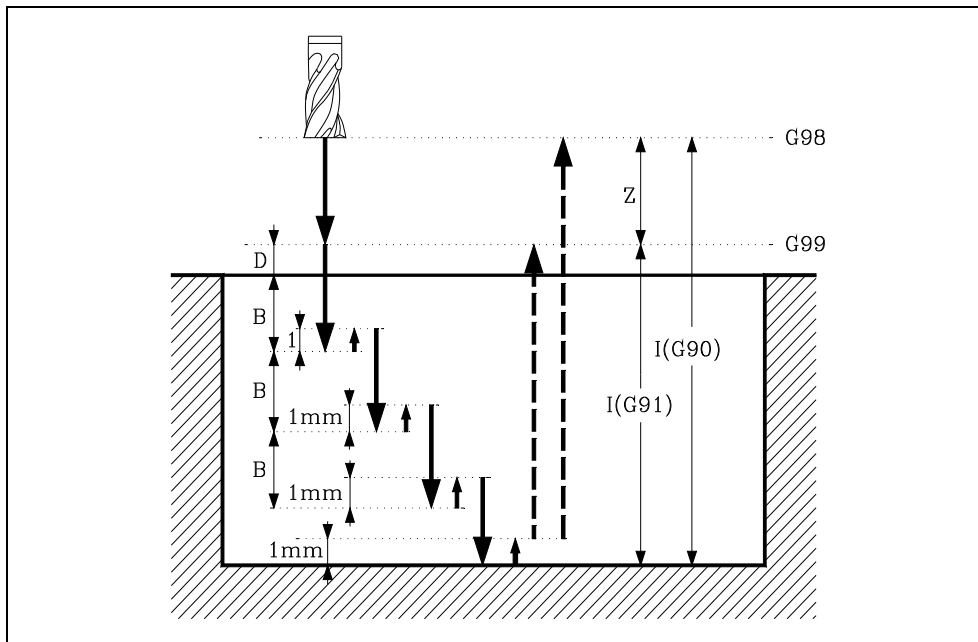


### 9.13.1 Fonctionnement de base

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient. Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Déplacement en rapide (G00), de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.
3. Première pénétration. Déplacement de l'axe longitudinal à l'avance indiquée dans "V" jusqu'à la profondeur incrémentale programmée en "B + D".
4. Fraisage, en avance de travail, de la surface de la poche en pas définis avec "C" jusqu'à une distance "L" (passe de finition) de la paroi de la poche.
5. Fraisage de la passe de finition "L" selon l'avance de travail définie en "H".
6. Dès la fin de la passe de finition, l'outil recule en avance rapide (G00) jusqu'au centre de la poche, et l'axe longitudinal s'écarte de 1 mm de la surface usinée.



7. Nouvelles surfaces de fraisage jusqu'à atteindre la profondeur totale de la poche.
  - 1- Déplacement de l'axe longitudinal à l'avance indiquée sur "V", jusqu'à la distance "B" de la surface précédente.
  - 2- Fraisage de la nouvelle surface en suivant les pas indiqués aux points 4, 5 et 6.
8. Retrait, en avance rapide (G00), de l'axe longitudinal jusqu'au plan de départ ou au plan de référence, selon que G98 ou G99 a été programmé.



# 9.

CYCLES FIXES  
G87. Cycle fixe de poche rectangulaire



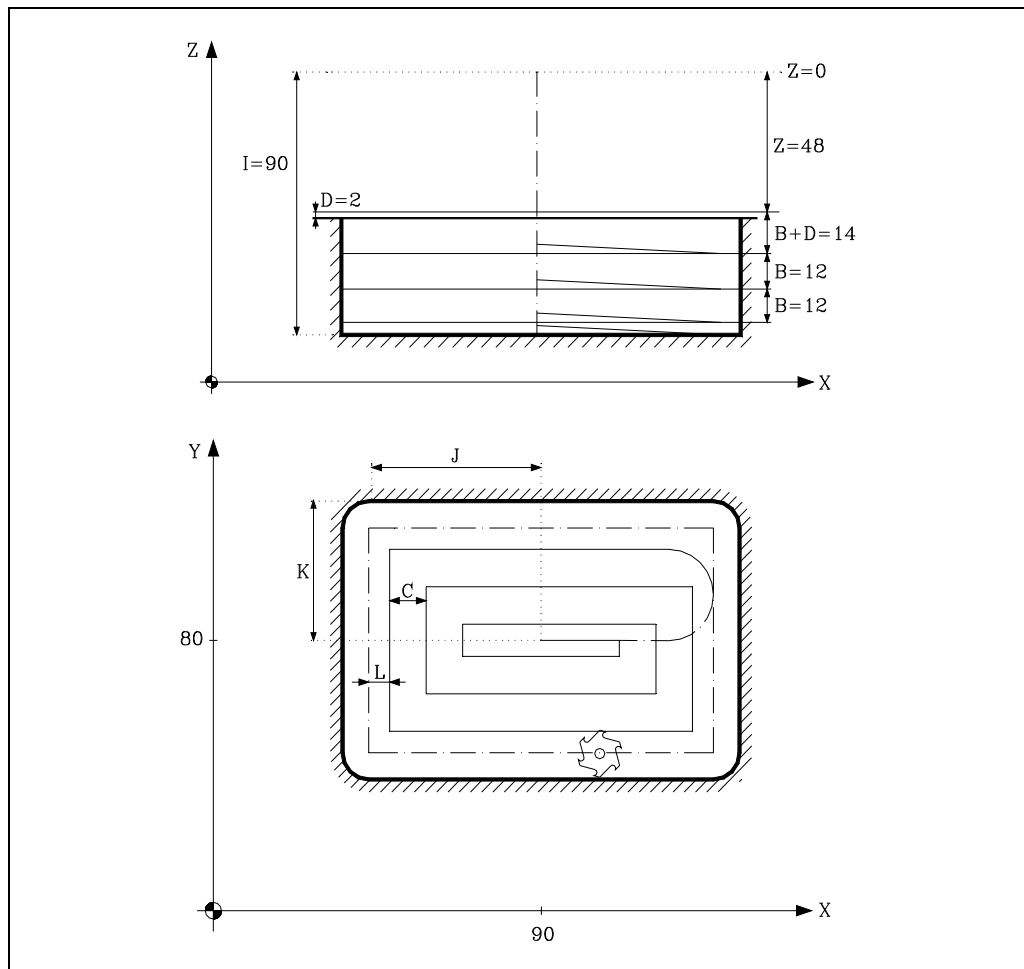
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**Exemple de programmation ·1·**

On suppose un plan de travail formé par les axes X et Y, l'axe longitudinal Z et le point de départ est X0 Y0 Z0.



```

; Sélection d'outils.
(TOR1=6, TOI1=0)
T1 D1
M6
; Point de départ
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Définition du cycle fixe
G87 G98 X90 Y60 Z-48 I-90 J52.5 K37.5 B12 C10 D2 H100 L5 V100 F300 S1000 M03
; Annulation du cycle fixe
G80
; Positionnement
G90 X0 Y0
; Fin de programme
M30

```

**9.**

**CYCLES FIXES**  
G87. Cycle fixe de poche rectangulaire

**FAGOR** 

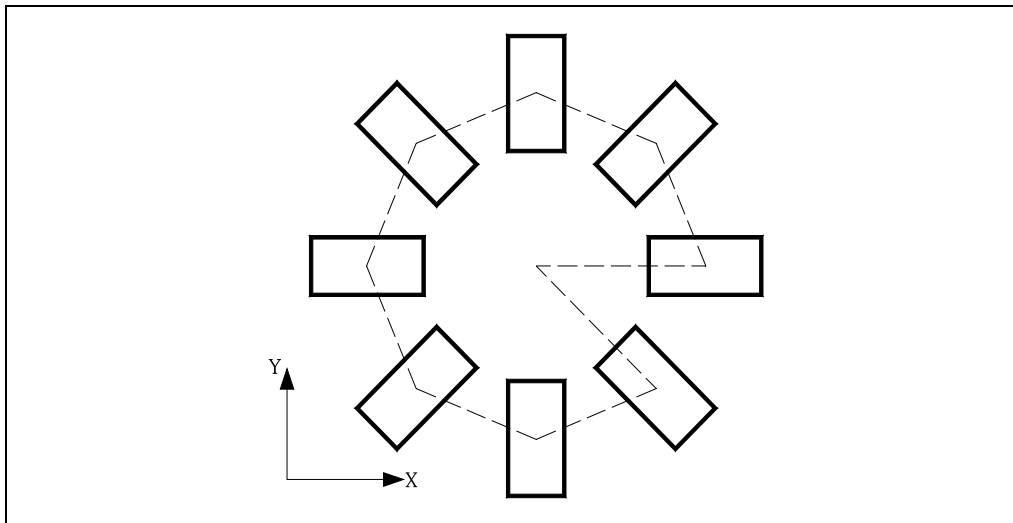
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**Exemple de programmation -2-**

On suppose un plan de travail formé par les axes X et Y, l'axe longitudinal Z et le point de départ est X0 Y0 Z0.



```

; Sélection d'outils.
(TOR1=6, TOI1=0)
T1 D1
M6
; Point de départ
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Plan de travail.
G18
; Définition du cycle fixe
N10 G87 G98 X200 Y-48 Z0 I-90 J52.5 K37.5 B12 C10 D2 H100 L5 V50 F300
; Rotation des coordonnées
N20 G73 Q45
; Répète 7 fois les blocs sélectionnés.
(RPT N10,N20) N7
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement
G90 X0 Y0
; Fin de programme
M30
    
```

9.

**CYCLES FIXES**  
G87. Cycle fixe de poche rectangulaire

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

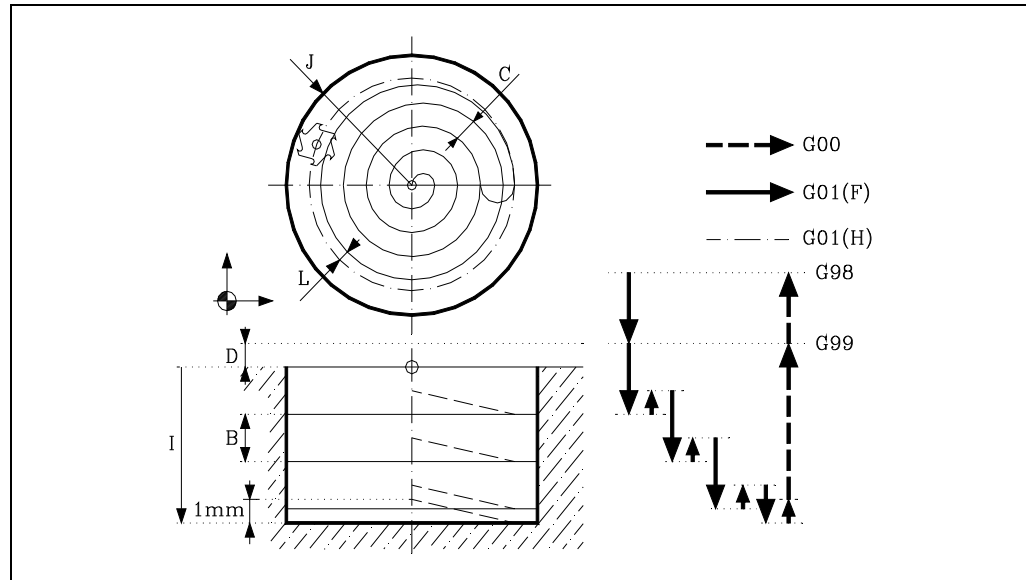
## 9.14 G88. Cycle fixe de poche circulaire

Ce cycle exécute une poche circulaire au point indiqué jusqu'à ce que la coordonnée finale programmée soit atteinte.

Il permet de programmer, en plus de la passe et de l'avance de fraisage, une dernière passe de finition avec son avance de fraisage correspondante.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G88 G98/G99 X Y Z I J B C D H L V



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Départ, dès que la poche a été exécutée.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Référence, dès que la poche a été exécutée.

### [ X/Y±5.5 ] Coordonnées d'usinage

Elles sont optionnelles et définissent le déplacement des axes du plan principal pour positionner l'outil sur le point d'usinage.

Ce point pourra être programmé en coordonnées cartésiennes ou polaires, et les coordonnées pourront être absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou en G91.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence.

Pourra être programmé en cotes absolues ou bien en cotes incrémentales, et dans ce cas sera référé au plan de départ. S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ I±5.5 ] Profondeur d'usinage

Définit la profondeur de l'usinage. Pourra être programmé en cotes absolues ou bien en cotes incrémentales, et dans ce cas sera référé au plan de référence.

# 9.

CYCLES FIXES

G88. Cycle fixe de poche circulaire



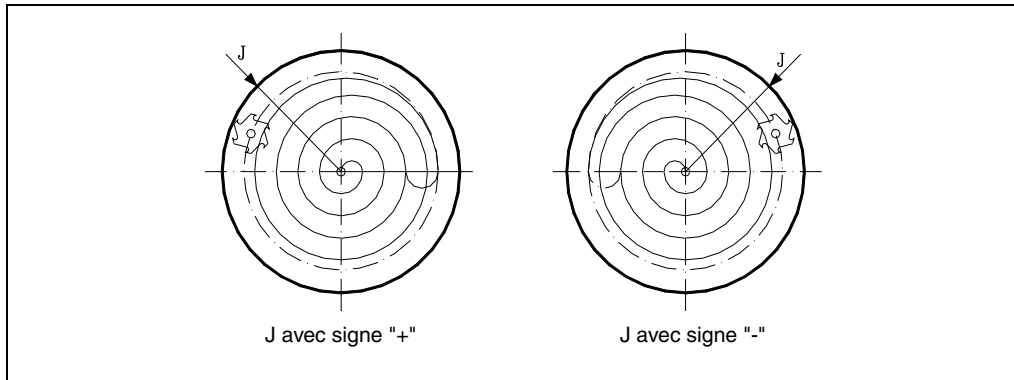
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

**[ J±5.5 ] Rayon de la poche**

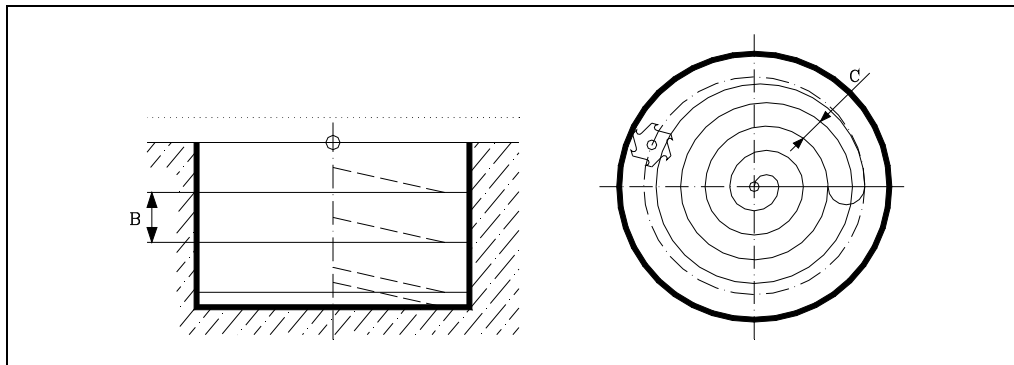
Définit le rayon de la poche. Le signe indique le sens de l'usinage de la poche.



**[ B±5.5 ] Pas de pénétration**

Définit le pas de pénétration selon l'axe longitudinal par rapport au plan principal.

- Si la valeur est positive, la totalité de la poche est exécutée avec un pas identique, inférieur ou égal au pas programmé.
- Si la valeur est négative, la totalité de la poche est exécutée selon le pas prévu, sauf le dernier pas, qui usine le reste.



**[ C±5.5 ] Pas de fraisage**

Définit le pas de fraisage selon le plan principal.

- Si la valeur est positive, l'ensemble du cycle est exécuté selon le même pas de fraisage, inférieur ou égal au pas programmé.
- Si la valeur est négative, la totalité de la poche est exécutée selon le pas prévu, sauf le dernier pas, qui usine le reste.

Si le pas n'est pas programmé, la valeur prise sera égale à 3/4 du diamètre de l'outil sélectionné.

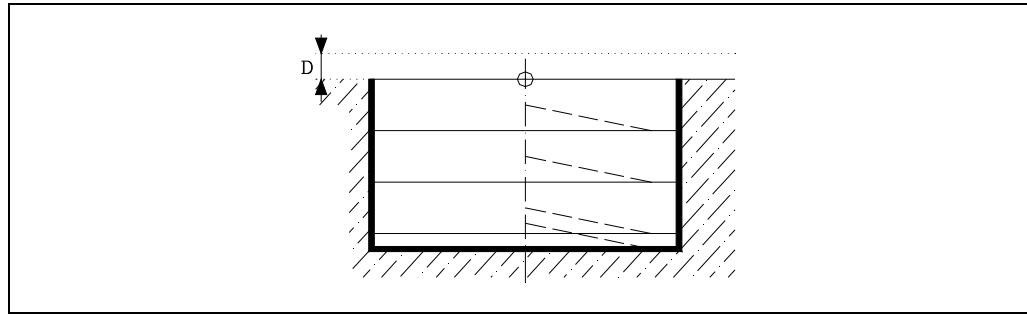
Si on le programme avec une valeur supérieure au diamètre de l'outil, la CNC affiche l'erreur correspondante.

Si on le programme avec une valeur 0, la CNC affiche l'erreur correspondante.

**[ D5.5 ] Plan de référence**

Définit la distance entre le plan de référence et la surface de la pièce, où sera exécutée la poche.

Lors de la première pénétration, cette valeur s'ajoutera à la profondeur incrémentale "B". Si ce paramètre n'est pas programmé, on prendra la valeur 0.

**[ H5.5 ] Avance pour la passe de finition**

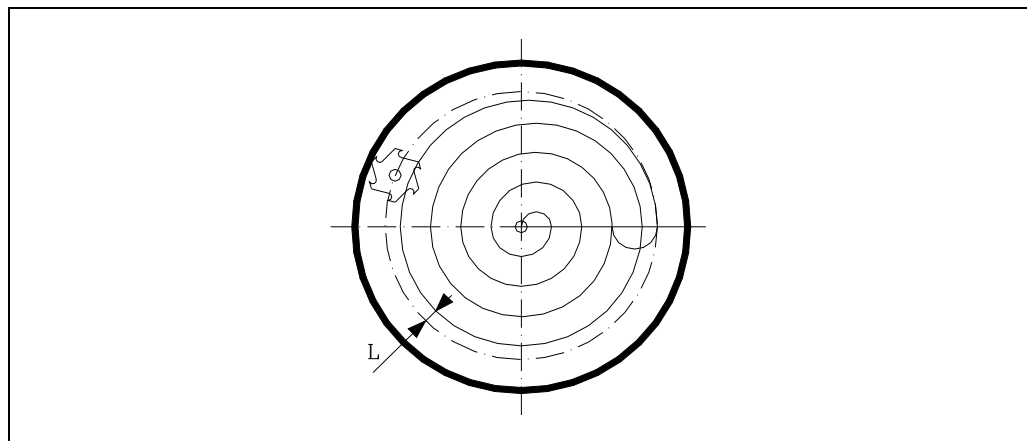
Définit l'avance de travail pendant la passe de finition.

Si elle n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, c'est la valeur de l'avance de travail en usinage qui sera prise en compte.

**[ L5.5 ] Surépaisseur pour la finition**

Définit la valeur de la passe de finition, selon le plan principal.

Si la passe de finition n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, elle n'est pas exécutée.

**9.**

**CYCLES FIXES**  
G88. Cycle fixe de poche circulaire

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

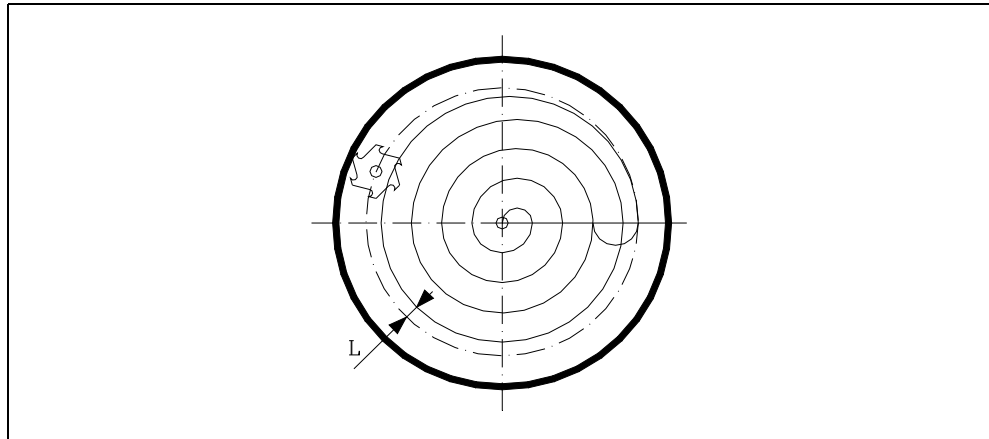
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



### 9.14.1 Fonctionnement de base

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient.  
Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Déplacement en rapide (G00), de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.
3. Première pénétration. Déplacement de l'axe longitudinal à l'avance indiquée dans "V" jusqu'à la profondeur incrémentale programmée en "B + D".
4. Fraisage, en avance de travail, de la surface de la poche en pas définis avec "C" jusqu'à une distance "L" (passe de finition) de la paroi de la poche.
5. Fraisage de la passe de finition "L" selon l'avance de travail définie en "H".
6. Dès la fin de la passe de finition, l'outil recule en avance rapide (G00) jusqu'au centre de la poche, et l'axe longitudinal s'écarte de 1 mm de la surface usinée.



7. Nouvelles surfaces de fraisage jusqu'à atteindre la profondeur totale de la poche.
  - 1- Déplacement de l'axe longitudinal à l'avance indiquée sur "V", jusqu'à la distance "B" de la surface précédente.
  - 2- Fraisage de la nouvelle surface en suivant les pas indiqués aux points 4, 5 et 6.
8. Retrait, en avance rapide (G00), de l'axe longitudinal jusqu'au plan de départ ou au plan de référence, selon que G98 ou G99 a été programmé.

9.

CYCLES FIXES

G88. Cycle fixe de poche circulaire



FAGOR AUTOMATION

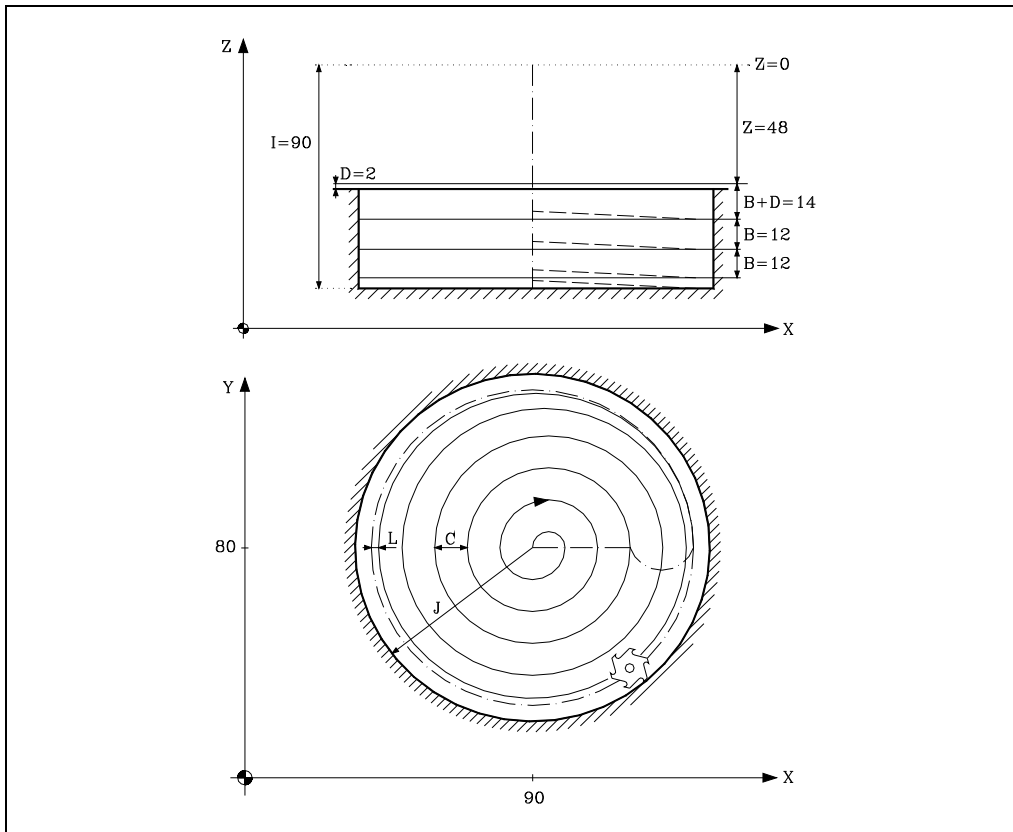
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X



**Exemple de programmation ·1·**

On suppose un plan de travail formé par les axes X et Y, l'axe longitudinal Z et le point de départ est X0 Y0 Z0.



```

; Sélection d'outils.
(TOR1=6, TOI1=0)
T1 D1
M6
; Point de départ
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Définition du cycle fixe
G88 G98 G00 G90 X90 Y80 Z-48 I-90 J70 B12 C10 D2 H100 L5 V100 F300 S1000 M03
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement
G90 X0 Y0
; Fin de programme
M30
    
```

**9.**

**CYCLES FIXES**  
G88. Cycle fixe de poche circulaire



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

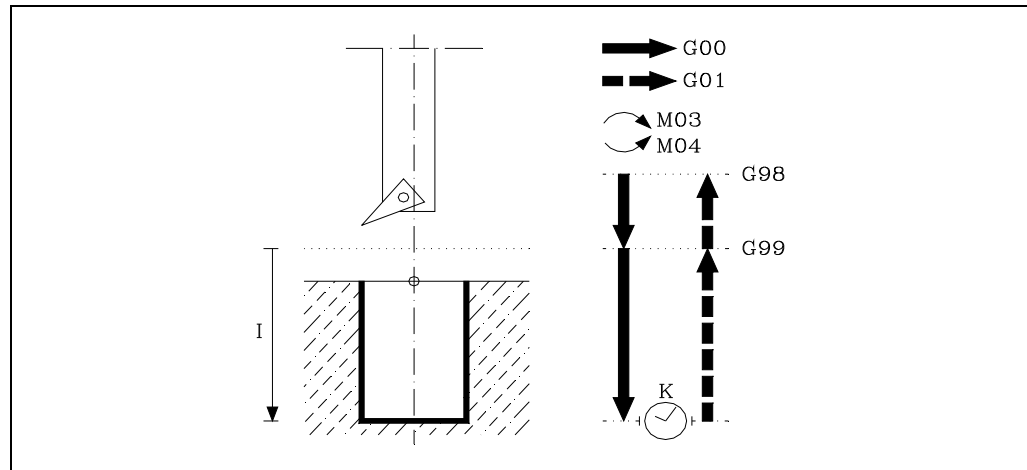
## 9.15 G89. Cycle fixe d'alésage à mandrin avec retrait en avance de travail (G01).

Ce cycle exécute un alésage à mandrin au point indiqué jusqu'à ce que la coordonnée finale programmée soit atteinte.

Il est possible de programmer une temporisation au fond de trou.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G89 G98/G99 X Y Z I K



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Départ, dès que le trou a été alésé au mandrin.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au Plan de Référence, dès que le trou a été alésé au mandrin.

### [ X/Y±5.5 ] Coordonnées d'usinage

Elles sont optionnelles et définissent le déplacement des axes du plan principal pour positionner l'outil sur le point d'usinage.

Ce point pourra être programmé en coordonnées cartésiennes ou polaires, et les coordonnées pourront être absolues ou incrémentales selon que l'on travaille en G90 ou en G91.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence et peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ I±5.5 ] Profondeur d'usinage

Définit la profondeur de l'alésage. Peut être programmé en absolu ou en incrémental. Dans ce cas, il est référencé par rapport au plan de référence.

### [ K5 ] Temps d'attente

Définit la temporisation en centièmes de seconde entre la fin de chaque passe d'alésage et le début du retrait. Si ce paramètre n'est pas programmé, la CNC prendra la valeur K0.

# 9.

CYCLES FIXES  
G89. Cycle fixe d'alésage à mandrin avec retrait en avance de travail (G01).



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

### 9.15.1 Fonctionnement de base

1. Si la broche était déjà en marche, le sens de rotation se maintient. Si elle était à l'arrêt, elle démarrera à droite (M03).
2. Déplacement, en rapide, de l'axe longitudinal du plan de départ au plan de référence.
3. Déplacement de l'axe longitudinal et en avance de travail (G01) jusqu'au fond du trou, avec alésage.
4. Temporisation, si elle a été programmée dans le paramètre "K".
5. Retrait, en avance de travail, de l'axe longitudinal jusqu'au plan de référence.
6. Retrait, en avance rapide (G00), de l'axe longitudinal jusqu'au plan de départ si G98 a été programmé.

#### **Exemple de programmation ·1·**

On suppose un plan de travail formé par les axes X et Y, l'axe longitudinal Z et le point de départ est X0 Y0 Z0.

```

; Sélection d'outils.
T1 D1
M6
; Point de départ
G0 G90 X0 Y0 Z0
; Définition du cycle fixe
G89 G98 G91 X250 Y350 Z-98 I-22 K20 F100 S500
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement
G90 X0 Y0
; Fin de programme
M30

```

# 9.

**CYCLES FIXES**  
G89. Cycle fixe d'alésage à mandrin avec retrait en avance de travail (G01).

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

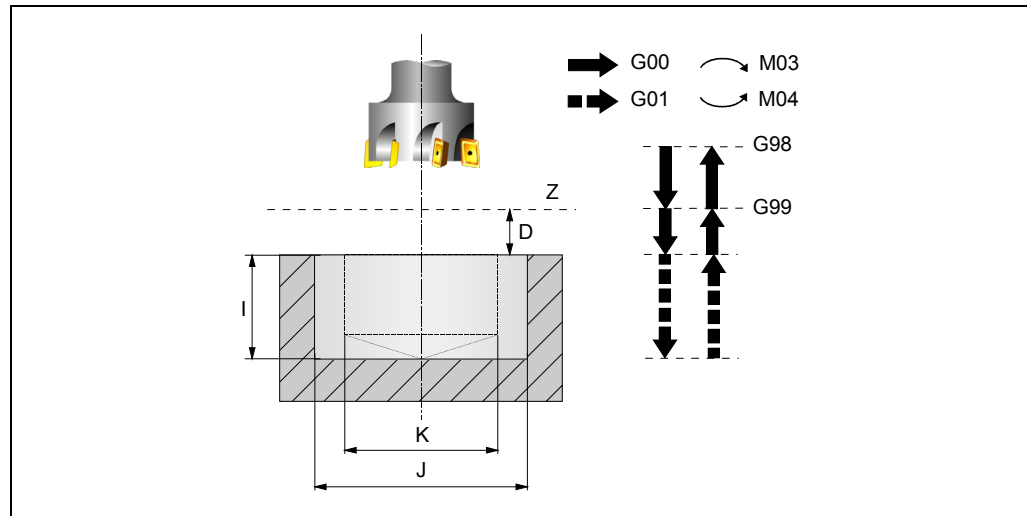
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 9.16 G210. Cycle fixe de fraisage de perçage.

Ce cycle permet d'agrandir le diamètre d'un alésage avec un déplacement hélicoïdal de l'outil. En outre et si l'outil le permet, on peut aussi usiner un alésage sans avoir d'alésage préalable.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G210 G98/G99 X Y Z D I J K B



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au plan de départ, dès que l'alésage a été usiné.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au plan de référence, dès que l'alésage a été usiné.

### [ X±5.5 ] Cote sur l'axe d'abscisses du centre du trou

Il définit la cote, suivant l'axe X du centre de l'alésage. Si on ne la programme pas, elle prendra la valeur actuelle de l'outil dans cet axe.

### [ Y±5.5 ] Cote sur l'axe d'ordonnées du centre du trou

Il définit la cote, suivant l'axe Y du centre de l'alésage. Si on ne la programme pas, elle prendra la valeur actuelle de l'outil dans cet axe.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence. Pourra être programmé en cotes absolues ou bien en cotes incrémentales, et dans ce cas sera référé au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ D5 ] Distance de sécurité

Il définit la distance entre le plan de référence et la surface de la pièce où l'usinage doit être exécuté. Si la distance n'est pas programmée, elle prendra la valeur 0.

### [ I±5.5 ] Profondeur d'usinage

Il définit la profondeur de l'usinage. Pourra être programmé en cotes absolues ou bien en cotes incrémentales, et dans ce cas sera référé au plan de référence.

Si la profondeur n'est pas programmée, la CNC affiche l'erreur correspondante.

### [ J±5.5 ] Diamètre du trou

Il définit le diamètre nominal de l'alésage. Le signe indique le sens de la trajectoire hélicoïdale associée à l'usinage de l'alésage (positif dans le sens horaire et négatif dans le sens antihoraire).

Si on ne le programme pas ou on le programme avec une valeur inférieure au diamètre de l'outil active, la CNC affichera l'erreur correspondante.

# 9.

CYCLES FIXES  
G210. Cycle fixe de fraisage de perçage.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

### [ K5.5 ] Diamètre du pré-perçage

Si on part d'un alésage usiné auparavant, ce paramètre définit le diamètre de cet alésage. Si on ne le programme pas ou si on le programme avec valeur 0, indique qu'il n'y a pas d'alésage préalable.

L'outil doit suivre les conditions suivantes:

- Le rayon de l'outil doit être inférieur à  $J/2$ .
- Le rayon de l'outil doit être supérieur ou égal à  $(J-K)/4$ .

Si ces deux conditions ne s'exécutent pas, la CNC affiche l'erreur correspondante.

### [ B±5.5 ] Pas de pénétration

Il définit le pas de pénétration dans l'usinage de l'alésage.

- Avec signe positif, le repassage du fond de l'alésage sera effectué.
- Avec signe négatif, le repassage du fond de l'alésage ne sera pas effectué.

S'il n'est pas programmé ou si on le programme avec valeur 0, la CNC affichera l'erreur correspondante.

9.

CYCLES FIXES  
G210. Cycle fixe de fraisage de perçage.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 9.16.1 Fonctionnement de base

1. Déplacement, en rapide, jusqu'au centre de l'alésage (X, Y).
2. Déplacement, en rapide, jusqu'au plan de référence (Z).
3. Déplacement, en rapide, jusqu'à la cote d'entrée tangentielle sur l'axe longitudinal.
4. Entrée tangentielle à la trajectoire hélicoïdale du perçage.
5. Déplacement hélicoïdal, avec le pas donné dans le paramètre B et dans le sens donné dans le paramètre J, jusqu'au fond de l'alésage.
6. Repassage du fond de l'alésage (ce pas n'est effectué que si le signe du paramètre B est positif).
7. Déplacement de sortie tangentielle à la trajectoire hélicoïdale du perçage jusqu'au centre de l'alésage.
8. Déplacement, en rapide, jusqu'au plan de référence (G99) ou le plan de départ (G98).

**9.****CYCLES FIXES**

G210. Cycle fixe de fraisage de perçage.



FAGOR AUTOMATION

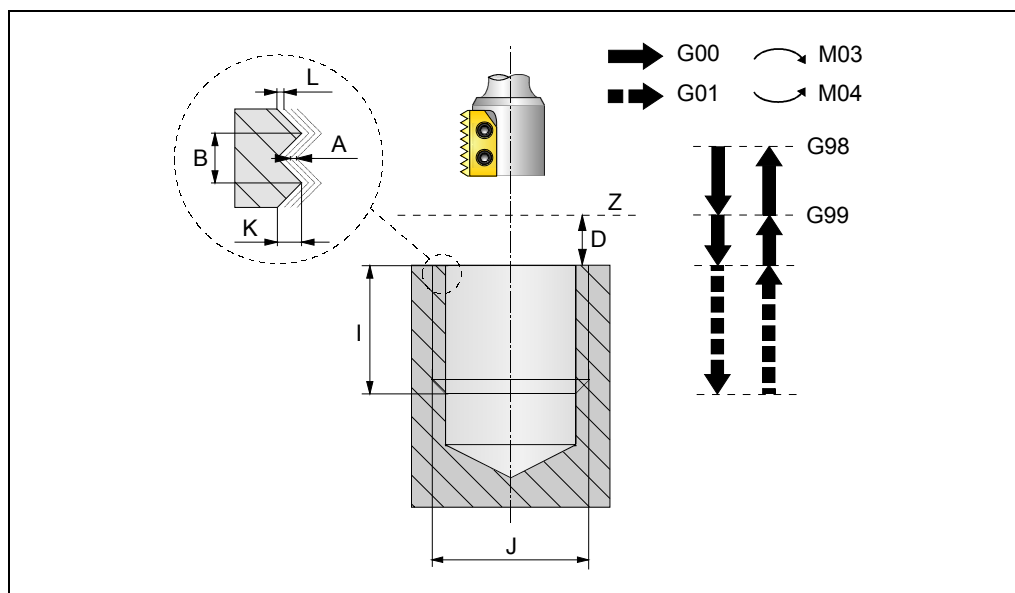
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 9.17 G211. Cycle de fraisage de filet intérieur.

Ce cycle permet de réaliser un filet intérieur avec un déplacement hélicoïdal de l'outil.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G211 G98/G99 X Y Z D I J K B C L A E Q



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au plan de départ, dès que l'alésage a été usiné.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au plan de référence, dès que l'alésage a été usiné.

### [ X±5.5 ] Cote sur l'axe d'abscisses du centre du trou

Il définit la cote, suivant l'axe X du centre de l'alésage. Si on ne la programme pas, elle prendra la valeur actuelle de l'outil dans cet axe.

### [ Y±5.5 ] Cote sur l'axe d'ordonnées du centre du trou

Il définit la cote, suivant l'axe Y du centre de l'alésage. Si on ne la programme pas, elle prendra la valeur actuelle de l'outil dans cet axe.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence. Pourra être programmé en cotes absolues ou bien en cotes incrémentales, et dans ce cas sera référé au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ D5 ] Distance de sécurité

Il définit la distance entre le plan de référence et la surface de la pièce où l'usinage doit être exécuté. Si la distance n'est pas programmée, elle prendra la valeur 0.

### [ I±5.5 ] Profondeur d'usinage.

Il définit la profondeur du filetage. Pourra être programmé en cotes absolues ou bien en cotes incrémentales, et dans ce cas sera référé au plan de référence.

Si la profondeur n'est pas programmée, la CNC affiche l'erreur correspondante.

### [ J±5.5 ] Diamètre du filet

Il définit le diamètre nominal du filet. Le signe indique le sens d'usinage du filet (positif dans le sens horaire et négatif dans le sens antihoraire).

Si la profondeur n'est pas programmée, la CNC affiche l'erreur correspondante.

# 9.

**CYCLES FIXES**  
G211. Cycle de fraisage de filet intérieur.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**[ K5.5 ] Profondeur du filet**

Il définit la distance entre la crête et la gorge du filet. Si la profondeur n'est pas programmée, la CNC affiche l'erreur correspondante.

**[ B±5.5 ] Pas du filet**

Il définit le pas du filet.

- Avec signe positif, le sens du pas du filet est depuis la surface de la pièce au fond.
- Avec signe négatif, le sens du pas du filet est du fond à la surface de la pièce.

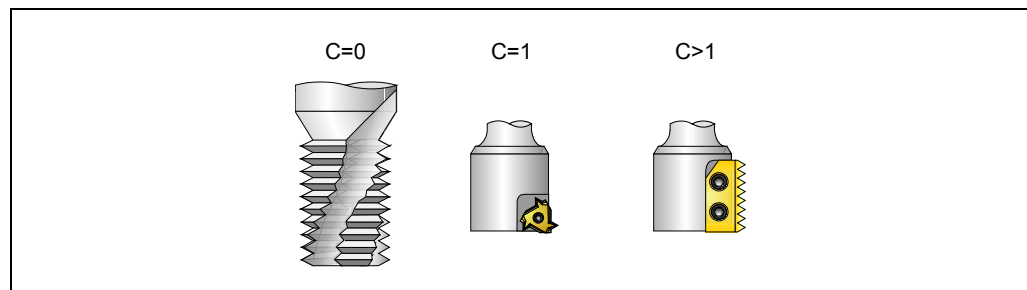
S'il n'est pas programmé ou si on le programme avec valeur 0, la CNC affichera l'erreur correspondante.

**[ C1 ] Type de filetage**

Il définit le type de filetage que l'on veut exécuter. Ce paramètre dépend du type d'outil utilisé.

- En programmant C=0, le filetage s'effectuera en un seul pas.
- En programmant C=1, un filet par pas sera fileté (plaquette à 1 tranchant).
- En programmant C=n (n étant le nombre de tranchants de la plaquette), n filets par pas seront filetés.

Si on ne le programme pas, la valeur C=1 est prise.

**[ L5.5 ] Surépaisseur pour la finition**

Il définit la surépaisseur dans la profondeur du filet pour la finition. Si on ne le programme pas, la valeur 0 est prise.

**[ A5.5 ] Pas maximum de pénétration**

Il définit le pas maximum de pénétration du filet. Si on ne le programme pas ou si on le programme avec valeur 0, l'usinage sera réalisé en une seule passe, jusqu'à la surépaisseur pour la finition.

**[ E5.5 ] Distance d'approche**

Distance d'approche à l'entrée du filet. Si on ne le programme pas, l'entrée au filet se réalisera depuis le centre de l'alésage.

**[ Q±5.5 ] Angle de l'entrée au filet**

Angle (en degrés) du segment que forment le centre de l'alésage et le point d'entrée au filet, par rapport à l'axe des abscisses. Si on ne le programme pas, la valeur 0 est prise.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X



### 9.17.1 Fonctionnement de base

1. Déplacement, en rapide, jusqu'au centre de l'alésage (X, Y).
2. Déplacement, en rapide, jusqu'au plan de référence (Z).
3. Déplacement en rapide des axes du plan jusqu'au point d'entrée au filet (ce déplacement n'a lieu que si le paramètre E a été programmé).
4. Déplacement, en rapide, jusqu'à la cote de l'axe longitudinal d'entrée au filet.
5. Entrée au filet en déplacement hélicoïdal, tangent à la première trajectoire hélicoïdale de filetage.
6. Réalisation du filetage en fonction de la valeur du paramètre C.
  - Si C=0:
    - 1. Déplacement hélicoïdal, dans le sens indiqué dans le paramètre J, jusqu'au fond du filet (le déplacement sera d'un seul tour).
    - 2. Déplacement hélicoïdal de sortie du filet, tangent à la trajectoire hélicoïdale précédente. Si le paramètre E n'a pas été programmé, le point de sortie correspondra avec les cotes du centre de l'alésage.  
Il faut tenir compte qu'à la sortie tangente à la trajectoire hélicoïdale, le point de sortie dépassera la cote sur l'axe longitudinal du fond du filetage.
  - Si C=1:
    - 1. Déplacement hélicoïdal, avec pas et sens donnés dans le paramètre J, jusqu'au fond du filet.
    - 2. Déplacement hélicoïdal de sortie du filet, tangent à la trajectoire hélicoïdale précédente. Si le paramètre E n'a pas été programmé, le point de sortie correspondra avec les cotes du centre de l'alésage.  
Il faut tenir compte qu'à la sortie tangente à la trajectoire hélicoïdale, le point de sortie dépassera la cote sur l'axe longitudinal du fond du filetage.
  - Si C=n:
    - 1. Déplacement hélicoïdal avec pas et sens donnés dans le paramètre J (le déplacement sera d'un seul tour).
    - 2. Déplacement hélicoïdal de sortie du filet, tangent à la trajectoire hélicoïdale précédente. Si le paramètre E n'a pas été programmé, le point de sortie correspondra avec les cotes du centre de l'alésage.
    - 3. Déplacement en rapide jusqu'au point d'entrée au filet, de la trajectoire suivante de filetage.
    - 4. Déplacement en rapide jusqu'à la cote Z d'entrée au filet, de la trajectoire suivante de filetage.
    - 5. Répétition des 3 pas précédents jusqu'à arriver au fond du filetage. Il faut tenir compte qu'à la sortie hélicoïdale finale, le point de sortie dépassera la cote sur l'axe longitudinal du fond du filetage.
7. Déplacement, en rapide, jusqu'au centre de l'alésage (X, Y).
8. Déplacement, en rapide, jusqu'à la cote d'entrée au filet sur l'axe longitudinal.
9. Répétition des points 3 à 8 jusqu'à atteindre la profondeur de la surépaisseur de finition.
10. Répétition des points 3 à 8 jusqu'à atteindre la profondeur du filet.
11. Déplacement, en rapide, jusqu'au plan de référence (G99) ou le plan de départ (G98).

9.

CYCLES FIXES  
G211. Cycle de fraisage de filet intérieur.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

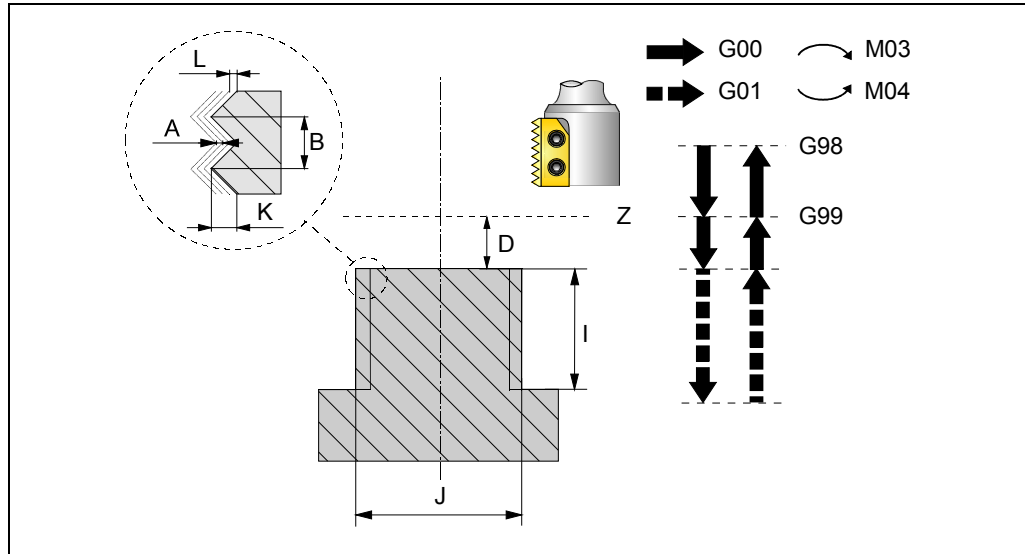
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 9.18 G212. Cycle de fraisage de filet extérieur.

Ce cycle permet de réaliser un filet extérieur avec un déplacement hélicoïdal de l'outil.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

G212 G98/G99 X Y Z D I J K B C L A E Q



### [ G98/G99 ] Plan de retrait

G98 Retrait de l'outil jusqu'au plan de départ, dès que l'alésage a été usiné.

G99 Retrait de l'outil jusqu'au plan de référence, dès que l'alésage a été usiné.

### [ X±5.5 ] Cote sur l'axe d'abscisses du centre du moyeu

Il définit la cote, suivant l'axe X du centre du moyeu. Si on ne la programme pas, elle prendra la valeur actuelle de l'outil dans cet axe.

### [ Y±5.5 ] Cote sur l'axe d'ordonnées du centre du moyeu

Il définit la cote, suivant l'axe Y du centre du moyeu. Si on ne la programme pas, elle prendra la valeur actuelle de l'outil dans cet axe.

### [ Z±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence. Pourra être programmé en cotes absolues ou bien en cotes incrémentales, et dans ce cas sera référé au plan de départ.

S'il n'est pas programmé, la CNC prend comme plan de référence la position qu'occupe l'outil à cet instant.

### [ D5 ] Distance de sécurité

Il définit la distance entre le plan de référence et la surface de la pièce où l'usinage doit être exécuté. Si la distance n'est pas programmée, elle prendra la valeur 0.

### [ I±5.5 ] Profondeur d'usinage.

Il définit la profondeur du filetage. Pourra être programmé en cotes absolues ou bien en cotes incrémentales, et dans ce cas sera référé au plan de référence.

Si la profondeur n'est pas programmée, la CNC affiche l'erreur correspondante.

### [ J±5.5 ] Diamètre du filet

Il définit le diamètre nominal du filet. Le signe indique le sens d'usinage du filet (positif dans le sens horaire et négatif dans le sens antihoraire).

Si la profondeur n'est pas programmée, la CNC affiche l'erreur correspondante.

# 9.

**CYCLES FIXES**  
G212. Cycle de fraisage de filet extérieur.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

**[ K5.5 ] Profondeur du filet**

Il définit la distance entre la crête et la gorge du filet. Si la profondeur n'est pas programmée, la CNC affiche l'erreur correspondante.

**[ B±5.5 ] Pas du filet**

Il définit le pas du filet.

- Avec signe positif, le sens du pas du filet est depuis la surface de la pièce au fond.
- Avec signe négatif, le sens du pas du filet est du fond à la surface de la pièce.

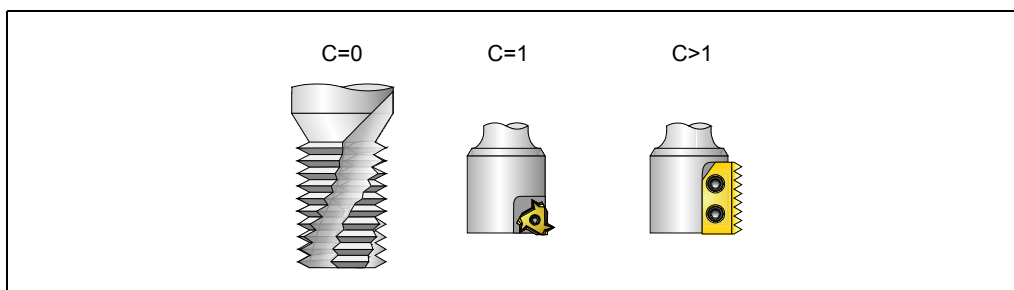
S'il n'est pas programmé ou si on le programme avec valeur 0, la CNC affichera l'erreur correspondante.

**[ C1 ] Type de filetage**

Il définit le type de filetage que l'on veut exécuter. Ce paramètre dépend du type d'outil utilisé.

- En programmant C=0, le filetage s'effectuera en un seul pas.
- En programmant C=1, un filet par pas sera fileté (plaquette à 1 tranchant).
- En programmant C=n (n étant le nombre de tranchants de la plaquette), n filets par pas seront filetés.

Si on ne le programme pas, la valeur C=1 est prise.



**[ L5.5 ] Surépaisseur pour la finition**

Il définit la surépaisseur dans la profondeur du filet pour la finition. Si on ne le programme pas, la valeur 0 est prise.

**[ A5.5 ] Pas maximum de pénétration**

Il définit le pas maximum de pénétration du filet. Si on ne le programme pas ou si on le programme avec valeur 0, l'usinage sera réalisé en une seule passe, jusqu'à la surépaisseur pour la finition.

**[ E5.5 ] Distance d'approche**

Distance d'approche à l'entrée du filet. S'il n'est pas programmé ou si on le programme avec valeur 0, la CNC affichera l'erreur correspondante.

**[ Q±5.5 ] Angle de l'entrée au filet.**

Angle (en degrés) du segment que forment le centre de l'alésage et le point d'entrée au filet, par rapport à l'axe des abscisses. Si on ne le programme pas, la valeur 0 est prise.

### 9.18.1 Fonctionnement de base

1. Déplacement, en rapide, jusqu'au centre de l'alésage (X, Y).
2. Déplacement, en rapide, jusqu'au plan de référence (Z).
3. Déplacement en rapide des axes du plan jusqu'au point d'entrée au filet (ce déplacement n'a lieu que si le paramètre E a été programmé).
4. Déplacement, en rapide, jusqu'à la cote de l'axe longitudinal d'entrée au filet.
5. Déplacement, en rapide, jusqu'au point d'entrée au filet (déplacement interpolé sur les 3 axes).
6. Entrée au filet en déplacement hélicoïdal, tangent à la première trajectoire hélicoïdale de filetage.
7. Réalisation du filetage en fonction de la valeur du paramètre C.
  - Si C=0:
    - 1· Déplacement hélicoïdal, dans le sens indiqué dans le paramètre J, jusqu'au fond du filet (le déplacement sera d'un seul tour).
    - 2· Déplacement hélicoïdal de sortie du filet, tangent à la trajectoire hélicoïdale précédente.  
Il faut tenir compte qu'à la sortie tangente à la trajectoire hélicoïdale, le point de sortie dépassera la cote sur l'axe longitudinal du fond du filetage.
  - Si C=1:
    - 1· Déplacement hélicoïdal, avec pas et sens donnés dans le paramètre J, jusqu'au fond du filet.
    - 2· Déplacement hélicoïdal de sortie du filet, tangent à la trajectoire hélicoïdale précédente.  
Il faut tenir compte qu'à la sortie tangente à la trajectoire hélicoïdale, le point de sortie dépassera la cote sur l'axe longitudinal du fond du filetage.
  - Si C=n:
    - 1· Déplacement hélicoïdal avec pas et sens donnés dans le paramètre J (le déplacement sera d'un seul tour).
    - 2· Déplacement hélicoïdal de sortie du filet, tangent à la trajectoire hélicoïdale précédente, jusqu'au point d'entrée au filet.
    - 3· Déplacement en rapide jusqu'à la cote Z d'entrée au filet, de la trajectoire de filetage suivante.
    - 4· Répétition des 3 pas précédents jusqu'arriver au fond du filetage. Il faut tenir compte qu'à la sortie hélicoïdale finale, le point de sortie dépassera la cote sur l'axe longitudinal du fond du filetage.
8. Déplacement, en rapide, jusqu'au plan de référence (G99).
9. Répétition des points 3 à 8 jusqu'à atteindre la profondeur de la surépaisseur de finition.
10. Répétition des points 3 à 8 jusqu'à atteindre la profondeur du filet.
11. Déplacement, en rapide, jusqu'au plan de référence (G99) ou le plan de départ (G98).
12. Déplacement, en rapide, jusqu'au centre de l'alésage (X, Y).

9.

CYCLES FIXES  
G212. Cycle de fraisage de filet extérieur.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

On définit comme usinages multiples une série de fonctions qui permettent de répéter un usinage le long d'une trajectoire donnée.

Le type d'usinage est sélectionné par le programmeur, et il peut s'agir d'un cycle fixe ou d'une sous-routine définie par l'utilisateur, et qui doit être programmée comme une sous-routine modale.

Les trajectoires d'usinage sont définies par les fonctions suivantes:

- G60: Usinage multiple en ligne droite.
- G61: Usinage multiple formant un parallélogramme.
- G62: Usinage multiple formant une grille.
- G63: Usinage multiple formant une circonférence.
- G64: Usinage multiple formant un arc.
- G65: Usinage programmé par corde d'arc.

Ces fonctions pourront être exécutées sur n'importe quel plan de travail et doivent être définies chaque fois qu'elles sont utilisées, du fait qu'elles ne sont pas modales.

Il est indispensable que l'usinage que l'on veut répéter soit actif. En d'autres termes, ces fonctions n'ont un sens que si elles sont sous l'influence d'un cycle fixe ou d'une sous-routine modale.

Pour exécuter un usinage multiple, suivre les pas suivants:

1. Déplacer l'outil au premier point où l'on veut effectuer l'usinage multiple.
2. Définir le cycle fixe ou le sous-programme modal à répéter à tous les points.
3. Définir l'usinage multiple que l'on veut effectuer.

Tous les usinages programmés grâce à ces fonctions sont exécutés dans les mêmes conditions de travail (T, D, F, S) que celles fixées lors de la définition du cycle fixe ou de la sous-routine modale.

Après l'exécution de l'usinage multi-pièces programmé, le programme retrouve les conditions qui étaient les siennes avant le début de l'usinage ci-dessus, et même le cycle fixe ou la sous-routine modale restent actifs. Désormais, l'avance F est celle programmée pour le cycle fixe ou la sous-routine modale.

D'autre part, l'outil est positionné sur le dernier point où a été réalisé l'usinage programmé.

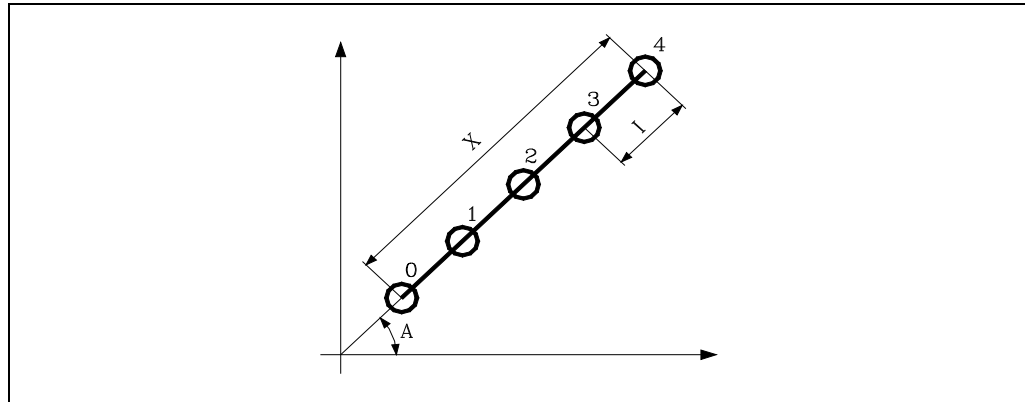
Si l'usinage multi-pièces d'une sous-routine modale est exécuté en bloc à bloc, cette sous-routine est exécutée dans son ensemble (et non par blocs) après chaque déplacement programmé.

Voici une explication détaillée des usinages multiples, en supposant pour tous que le plan de travail est formé par les axes X et Y.

## 10.1 G60: Usinage multiple en ligne droite

Le format de programmation de ce cycle est le suivant:

```
G60 A   X I   P Q R S T U V
        X K
        I K
```



### [ A±5.5 ] Angle de la trajectoire

Définit l'angle formé par la trajectoire d'usinage avec l'axe des abscisses. Il est exprimé en degrés et, s'il n'est pas programmé, la valeur A=0 est prise par défaut.

### [ X5.5 ] Longueur de la trajectoire

Définit la longueur de la trajectoire d'usinage.

### [ I5.5 ] Pas entre usinages

Définit le pas entre usinages.

### [ K5 ] Nombre d'usinages

Définit le nombre d'usinages total de la section, y compris celui du point de définition de l'usinage.

Comme deux paramètres quelconques du groupe X I K suffisent pour définir l'usinage, la CNC permet les combinaisons de définition suivantes: XI, XK, IK.

Cependant si le format XI est sélectionné, on prendra soin de définir un nombre entier d'usinages; dans le cas contraire, la CNC affiche le code d'erreur correspondant.

### [ P Q R S T U V ] Points où le perçage est omis

Ces paramètres sont optionnels et permettent d'indiquer sur quels points ou entre quels points programmés l'usinage ne doit pas être exécuté.

Par exemple, la programmation de P7 indique que l'usinage ne doit pas être exécuté au point 7, tandis que la programmation de Q10.013 indique qu'aucun usinage ne doit être exécuté entre les points 10 à 13 ou, autrement dit, aux points 10, 11, 12 et 13.

Si l'opérateur désire définir un groupe de points (Q10.013), il devra veiller à définir un point de fin au moyen de 3 chiffres car, s'il programme Q10.13, l'usinage multi-pièces suppose Q10.130.

Ces paramètres doivent être programmés dans l'ordre P Q R S T U V, et la numérotation des points affectés à chaque paramètre devra suivre la même règle, c'est-à-dire que la numérotation des points affectés à Q devra être supérieure à celle des points affectés à P et inférieure à celle des points affectés à R.

Exemple:

Programmation correcte P5.006 Q12.015 R20.022

Programmation incorrecte P5.006 Q20.022 R12.015

Si on ne programme pas ces paramètres, la CNC assume qu'elle doit exécuter l'usinage sur tous les points de la trajectoire programmée.

# 10.

USINAGES MULTIPLES  
G60: Usinage multiple en ligne droite



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

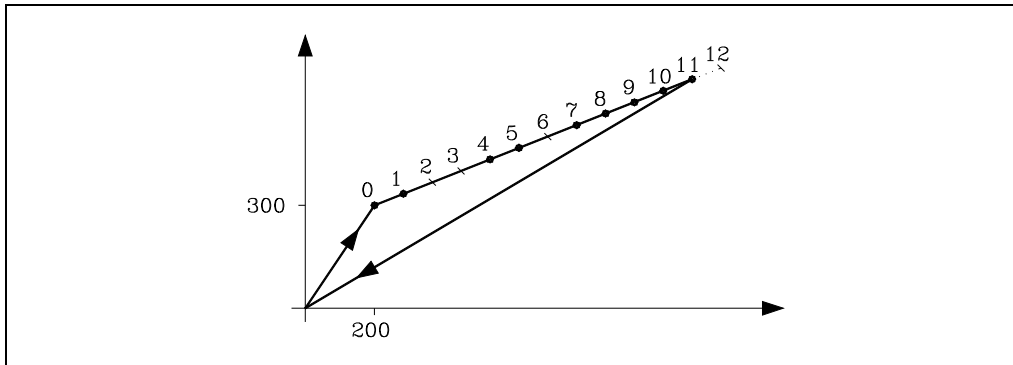
MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

### 10.1.1 Fonctionnement de base

1. L'usinage multiple calcule le prochain point programmé où l'on veut exécuter l'usinage.
2. Déplacement en avance rapide (G00) à ce point.
3. L'usinage multi-pièces exécutera, après le déplacement, le cycle fixe ou la sous-routine modale sélectionnée.
4. La CNC répète les phases 1-2-3 jusqu'à la fin de la trajectoire programmée.

Après avoir terminé l'usinage multiple, l'outil est positionné sur le dernier point de la trajectoire programmée où est exécuté l'usinage.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:



```

; Positionnement et définition de cycle fixe.
G81 G98 G00 G91 X200 Y300 Z-8 I-22 F100 S500
; Définit l'usinage multi-pièces.
G60 A30 X1200 I100 P2.003 Q6 R12
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30
    
```

On peut aussi définir le bloc de définition d'usinage multiple des manières suivantes:

```
G60 A30 X1200 K13 P2.003 Q6 R12
```

```
G60 A30 I100 K13 P2.003 Q6 R12
```

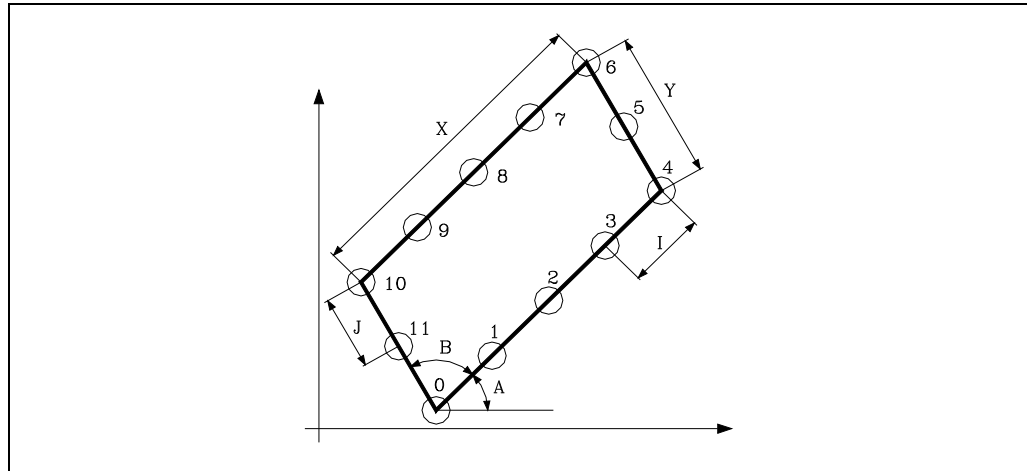
# 10.

**USINAGES MULTIPLES**  
G60: Usinage multiple en ligne droite

## 10.2 G61: Usinage multiple formant un parallélogramme

Le format de programmation de ce cycle est le suivant:

```
G61 A B X I Y J P Q R S T U V
      X K Y D
      I K J D
```



### [ A±5.5 ] Angle de la trajectoire avec l'axe d'abscisses

Définit l'angle formé par la trajectoire d'usinage avec l'axe des abscisses. Il est exprimé en degrés et, s'il n'est pas programmé, la valeur A=0 est prise par défaut.

### [ B±5.5 ] Angle entre trajectoires

Définit l'angle formé par les deux trajectoires d'usinage. S'exprime en degrés et, s'il n'est pas programmé, la valeur B=90 est prise par défaut.

### [ X5.5 ] Longueur de la trajectoire sur l'axe d'abscisses

Définit la longueur de la trajectoire d'usinage suivant l'axe des abscisses.

### [ I5.5 ] Pas entre usinages sur l'axe d'abscisses

Définit le pas entre usinages selon l'axe des abscisses.

### [ K5 ] Nombre d'usinages sur l'axe d'abscisses

Définit le nombre d'usinages total sur l'axe des abscisses, y compris celui du point de définition de l'usinage.

Comme deux paramètres quelconques du groupe X I K suffisent pour définir l'usinage selon l'axe des abscisses, la CNC permet les combinaisons de définition suivantes: XI, XK, IK.

Cependant si le format XI est sélectionné, on prendra soin de définir un nombre entier d'usinages; dans le cas contraire, la CNC affiche le code d'erreur correspondant.

### [ Y5.5 ] Longueur de la trajectoire sur l'axe d'ordonnées

Définit la longueur de la trajectoire d'usinage selon l'axe des ordonnées.

### [ J5.5 ] Pas entre usinages sur l'axe d'ordonnées

Définit le pas entre usinages selon l'axe des ordonnées.

### [ D5 ] Nombre d'usinages sur l'axe d'ordonnées.

Définit le nombre d'usinages total sur l'axe des ordonnées, y compris celui du point de définition de l'usinage.

Comme deux paramètres quelconques du groupe Y J D suffisent pour définir l'usinage selon l'axe des ordonnées, la CNC permet les combinaisons de définition suivantes: YJ, YD, JD.

Cependant, si le format YJ est sélectionné, on prendra soin de définir un nombre entier d'usinages; dans le cas contraire, la CNC affiche le code d'erreur correspondant.

# 10.

USINAGES MULTIPLES  
G61: Usinage multiple formant un parallélogramme



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X



### [ P Q R S T U V ] Points où le perçage est omis

Ces paramètres sont optionnels et permettent d'indiquer sur quels points ou entre quels points programmés l'usinage ne doit pas être exécuté.

Par exemple, la programmation de P7 indique que l'usinage ne doit pas être exécuté au point 7, tandis que la programmation de Q10.013 indique qu'aucun usinage ne doit être exécuté entre les points 10 à 13 ou, autrement dit, aux points 10, 11, 12 et 13.

Si l'opérateur désire définir un groupe de points (Q10.013), il devra veiller à définir un point de fin au moyen de 3 chiffres car, s'il programme Q10.13, l'usinage multi-pièces suppose Q10.130.

Ces paramètres doivent être programmés dans l'ordre P Q R S T U V, et la numérotation des points affectés à chaque paramètre devra suivre la même règle, c'est-à-dire que la numérotation des points affectés à Q devra être supérieure à celle des points affectés à P et inférieure à celle des points affectés à R.

Exemple:

Programmation correcte    P5.006 Q12.015 R20.022

Programmation incorrecte    P5.006 Q20.022 R12.015

Si on ne programme pas ces paramètres, la CNC assume qu'elle doit exécuter l'usinage sur tous les points de la trajectoire programmée.

10.

USINAGES MULTIPLES

G61: Usinage multiple formant un parallélogramme

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

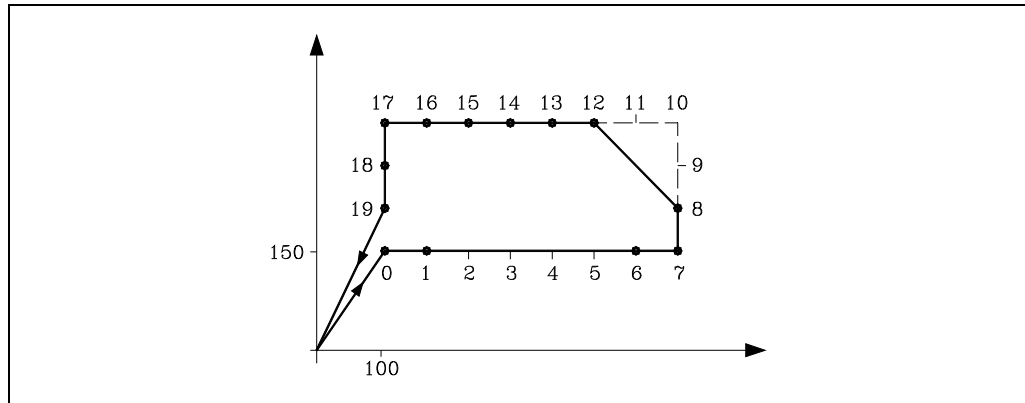
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 10.2.1 Fonctionnement de base

1. L'usinage multiple calcule le prochain point programmé où l'on veut exécuter l'usinage.
2. Déplacement en avance rapide (G00) à ce point.
3. L'usinage multi-pièces exécutera, après le déplacement, le cycle fixe ou la sous-routine modale sélectionnée.
4. La CNC répète les phases 1-2-3 jusqu'à la fin de la trajectoire programmée.

Après avoir terminé l'usinage multiple, l'outil est positionné sur le dernier point de la trajectoire programmée où est exécuté l'usinage.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:



```

; Positionnement et définition de cycle fixe.
G81 G98 G00 G91 X100 Y150 Z-8 I-22 F100 S500
; Définit l'usinage multi-pièces.
G61 X700 I100 Y180 J60 P2.005 Q9.011
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30

```

On peut aussi définir le bloc de définition d'usinage multiple des manières suivantes:

```

G61 X700 K8 J60 D4 P2.005 Q9.011
G61 I100 K8 Y180 D4 P2.005 Q9.011

```

# 10.

## USINAGES MULTIPLES

G61: Usinage multiple formant un parallélogramme



FAGOR AUTOMATION

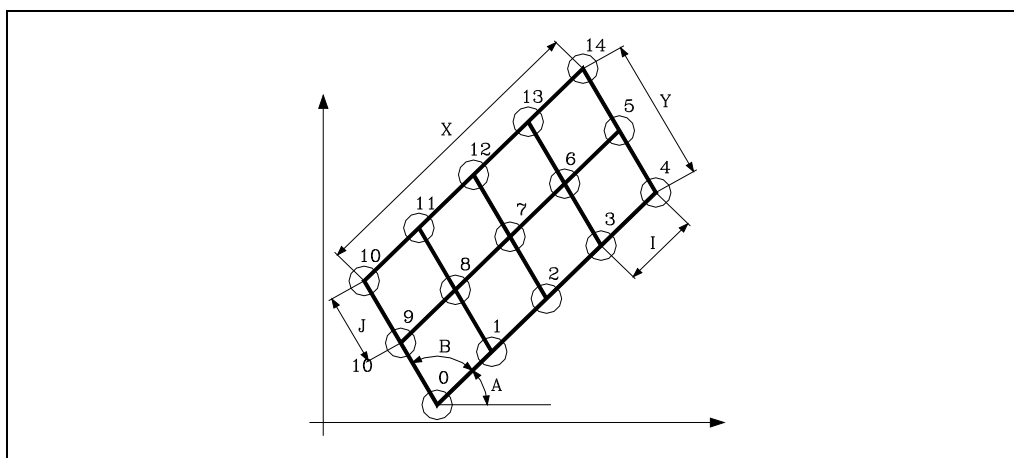
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 10.3 G62: Usinage multiple formant une grille

Le format de programmation de ce cycle est le suivant:

```
G62 A B X I Y J P Q R S T U V
      X K Y D
      I K J D
```



### [ A±5.5 ] Angle de la trajectoire avec l'axe d'abscisses

Définit l'angle formé par la trajectoire d'usinage avec l'axe des abscisses. Il est exprimé en degrés et, s'il n'est pas programmé, la valeur A=0 est prise par défaut.

### [ B±5.5 ] Angle entre trajectoires

Définit l'angle formé par les deux trajectoires d'usinage. S'exprime en degrés et, s'il n'est pas programmé, la valeur B=90 est prise par défaut.

### [ X5.5 ] Longueur de la trajectoire sur l'axe d'abscisses

Définit la longueur de la trajectoire d'usinage suivant l'axe des abscisses.

### [ I5.5 ] Pas entre usinages sur l'axe d'abscisses

Définit le pas entre usinages selon l'axe des abscisses.

### [ K5 ] Nombre d'usinages sur l'axe d'abscisses

Définit le nombre d'usinages total sur l'axe des abscisses, y compris celui du point de définition de l'usinage.

Comme deux paramètres quelconques du groupe X I K suffisent pour définir l'usinage selon l'axe des abscisses, la CNC permet les combinaisons de définition suivantes: XI, XK, IK.

Cependant si le format XI est sélectionné, on prendra soin de définir un nombre entier d'usinages; dans le cas contraire, la CNC affiche le code d'erreur correspondant.

### [ Y5.5 ] Longueur de la trajectoire sur l'axe d'ordonnées

Définit la longueur de la trajectoire d'usinage selon l'axe des ordonnées.

### [ J5.5 ] Pas entre usinages sur l'axe d'ordonnées

Définit le pas entre usinages selon l'axe des ordonnées.

### [ D5 ] Nombre d'usinages sur l'axe d'ordonnées.

Définit le nombre d'usinages total sur l'axe des ordonnées, y compris celui du point de définition de l'usinage.

Comme deux paramètres quelconques du groupe Y J D suffisent pour définir l'usinage selon l'axe des ordonnées, la CNC permet les combinaisons de définition suivantes: YJ, YD, JD.

Cependant, si le format YJ est sélectionné, on prendra soin de définir un nombre entier d'usinages; dans le cas contraire, la CNC affiche le code d'erreur correspondant.

# 10.

USINAGES MULTIPLES  
G62: Usinage multiple formant une grille

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**[ P Q R S T U V ] Points où le perçage est omis**

Ces paramètres sont optionnels et s'utilisent pour indexer les points programmés ou entre quels points programmés on ne veut pas exécuter l'usinage.

Par exemple, la programmation de P7 indique que l'usinage ne doit pas être exécuté au point 7, tandis que la programmation de Q10.013 indique qu'aucun usinage ne doit être exécuté entre les points 10 à 13 ou, autrement dit, aux points 10, 11, 12 et 13.

Si l'opérateur désire définir un groupe de points (Q10.013), il devra veiller à définir un point de fin au moyen de 3 chiffres car, s'il programme Q10.13, l'usinage multi-pièces suppose Q10.130.

Ces paramètres doivent être programmés dans l'ordre P Q R S T U V, et la numérotation des points affectés à chaque paramètre devra suivre la même règle, c'est-à-dire que la numérotation des points affectés à Q devra être supérieure à celle des points affectés à P et inférieure à celle des points affectés à R.

Exemple:

Programmation correcte P5.006 Q12.015 R20.022

Programmation incorrecte P5.006 Q20.022 R12.015

Si on ne programme pas ces paramètres, la CNC assume qu'elle doit exécuter l'usinage sur tous les points de la trajectoire programmée.

**10.**

**USINAGES MULTIPLES**  
G62: Usinage multiple formant une grille



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

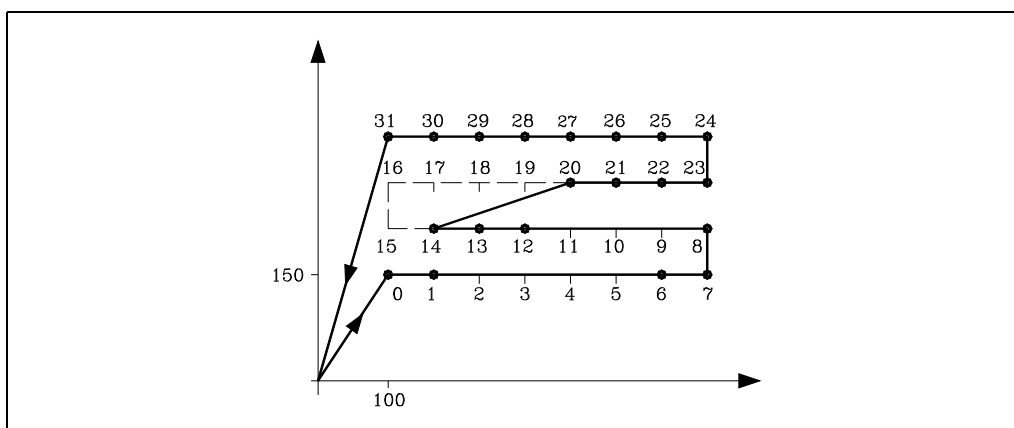
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### 10.3.1 Fonctionnement de base

1. L'usinage multiple calcule le prochain point programmé où l'on veut exécuter l'usinage.
2. Déplacement en avance rapide (G00) à ce point.
3. L'usinage multi-pièces exécutera, après le déplacement, le cycle fixe ou la sous-routine modale sélectionnée.
4. La CNC répète les phases 1-2-3 jusqu'à la fin de la trajectoire programmée.

Après avoir terminé l'usinage multiple, l'outil est positionné sur le dernier point de la trajectoire programmée où est exécuté l'usinage.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:



```

; Positionnement et définition de cycle fixe.
G81 G98 G00 G91 X100 Y150 Z-8 I-22 F100 S500
; Définit l'usinage multi-pièces.
G62 X700 I100 Y180 J60 P2.005 Q9.011 R15.019
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30

```

On peut aussi définir le bloc de définition d'usinage multiple des manières suivantes:

```

G62 X700 K8 J60 D4 P2.005 Q9.011 R15.019
G62 I100 K8 Y180 D4 P2.005 Q9.011 R15.019

```

# 10.

**USINAGES MULTIPLES**

G62: Usinage multiple formant une grille

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

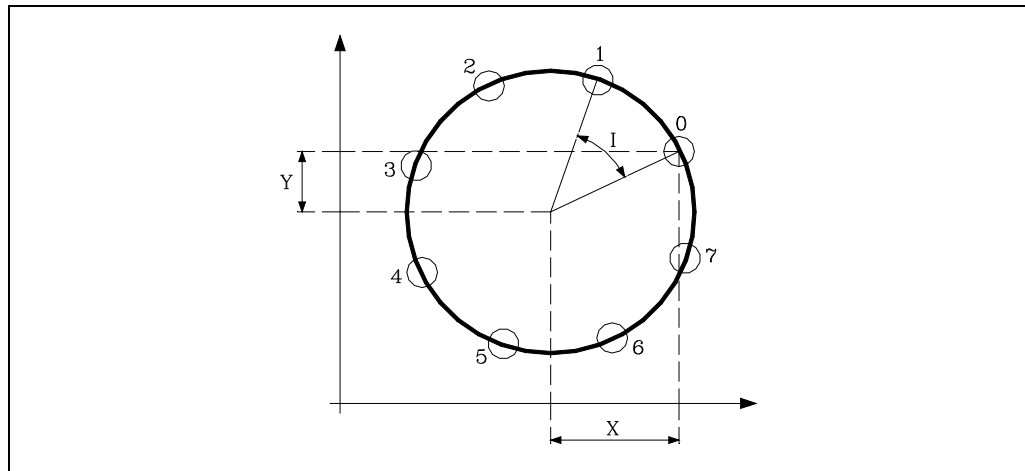
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 10.4 G63: Usinage multiple formant une circonférence

Le format de programmation de ce cycle est le suivant:

```
G63 X Y I C F P Q R S T U V
      K
```



### [ X±5.5 ] Distance du premier usinage au centre sur l'axe d'abscisses

Définit la distance entre le point de départ et le centre, selon l'axe des abscisses.

### [ Y±5.5 ] Distance du premier usinage au centre sur l'axe d'ordonnées

Définit la distance entre le point de départ et le centre, selon l'axe des ordonnées.

Les paramètres X et Y définissent le centre de la circonférence, comme le font I et J dans les interpolations circulaires (G02, G03).

### [ I±5.5 ] Pas angulaire entre usinages

Définit le pas angulaire entre les usinages. Lorsque le déplacement entre points se réalise en G00 ou G01, le signe indique le sens, "+" antihoraire, "-" horaire.

### [ K5 ] Nombre total d'usinages

Définit le nombre total d'usinages sur la circonférence, y compris celui sur le point de définition de l'usinage.

Il suffira de programmer I ou K dans le bloc de définition de l'usinage multi-pièces. Toutefois, si K est programmé dans un usinage multi-pièces dans lequel le déplacement entre les points s'effectue en G00 ou en G01, l'usinage est exécuté dans le sens anti-horaire.

### [ C 0/1/2/3 ] Type de déplacement entre points

Indique comment se réalise le déplacement entre les points d'usinage. Si on ne la programme pas, la valeur C=0 est prise.

C=0:	Déplacement en avance rapide (G00).
C=1:	Déplacement en interpolation linéaire (G01).
C=2:	Déplacement en interpolation circulaire, sens horaire (G02).
C=3:	Déplacement en interpolation circulaire, sens anti-horaire (G03).

### [ F5.5 ] Avance pour le déplacement entre points

Définit l'avance selon laquelle s'effectue le déplacement entre les points. Ce paramètre ne s'applique évidemment que pour des valeurs de "C" différentes de zéro. Si aucune valeur n'est programmée, c'est la valeur F0, qui correspond à l'avance maximum sélectionnée par le paramètre machine d'axes "MAXFEED" qui est prise par défaut.

# 10.

USINAGES MULTIPLES  
G63: Usinage multiple formant une circonférence



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

### [ P Q R S T U V ] Points où le perçage est omis

Ces paramètres sont optionnels et s'utilisent pour indexer les points programmés ou entre quels points programmés on ne veut pas exécuter l'usinage.

Par exemple, la programmation de P7 indique que l'usinage ne doit pas être exécuté au point 7, tandis que la programmation de Q10.013 indique qu'aucun usinage ne doit être exécuté entre les points 10 à 13 ou, autrement dit, aux points 10, 11, 12 et 13.

Si l'opérateur désire définir un groupe de points (Q10.013), il devra veiller à définir un point de fin au moyen de 3 chiffres car, s'il programme Q10.13, l'usinage multi-pièces suppose Q10.130.

Ces paramètres doivent être programmés dans l'ordre P Q R S T U V, et la numérotation des points affectés à chaque paramètre devra suivre la même règle, c'est-à-dire que la numérotation des points affectés à Q devra être supérieure à celle des points affectés à P et inférieure à celle des points affectés à R.

Exemple:

Programmation correcte    P5.006 Q12.015 R20.022

Programmation incorrecte    P5.006 Q20.022 R12.015

Si on ne programme pas ces paramètres, la CNC assume qu'elle doit exécuter l'usinage sur tous les points de la trajectoire programmée.

10.

**USINAGES MULTIPLES**  
G63: Usinage multiple formant une circonférence

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

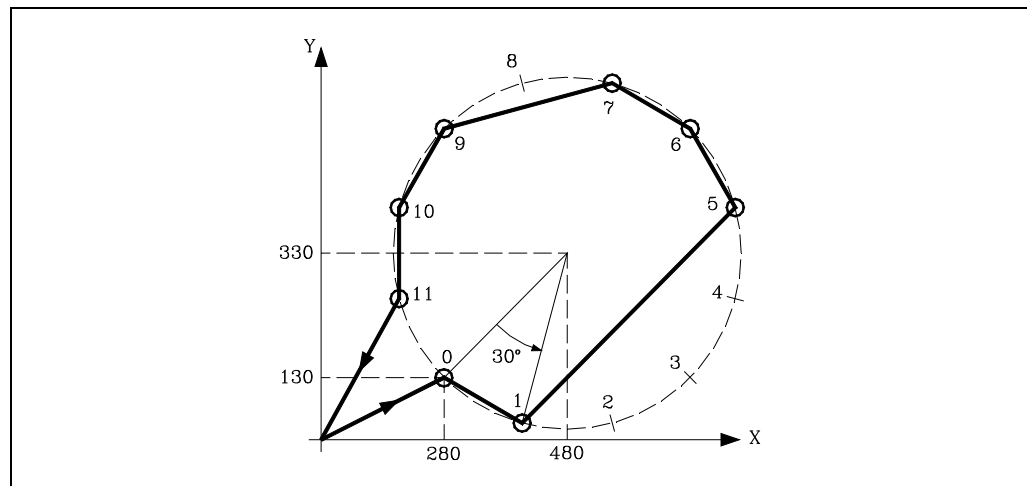
MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

### 10.4.1 Fonctionnement de base

1. L'usinage multiple calcule le prochain point programmé où l'on veut exécuter l'usinage.
2. Déplacement en avance programmée avec "C" (G00, G01, G02 ou G03) à ce point.
3. L'usinage multi-pièces exécutera, après le déplacement, le cycle fixe ou la sous-routine modale sélectionnée.
4. La CNC répète les phases 1-2-3 jusqu'à la fin de la trajectoire programmée.

Après avoir terminé l'usinage multiple, l'outil est positionné sur le dernier point de la trajectoire programmée où est exécuté l'usinage.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:



```

; Positionnement et définition de cycle fixe.
G81 G98 G01 G91 X280 Y130 Z-8 I-22 F100 S500
; Définit l'usinage multi-pièces.
G63 X200 Y200 I30 C1 F200 P2.004 Q8
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30

```

On peut aussi définir le bloc de définition d'usinage multiple de la manière suivante:

```
G63 X200 Y200 K12 C1 F200 P2.004 Q8
```

# 10.

**USINAGES MULTIPLES**  
 G63: Usinage multiple formant une circonférence



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

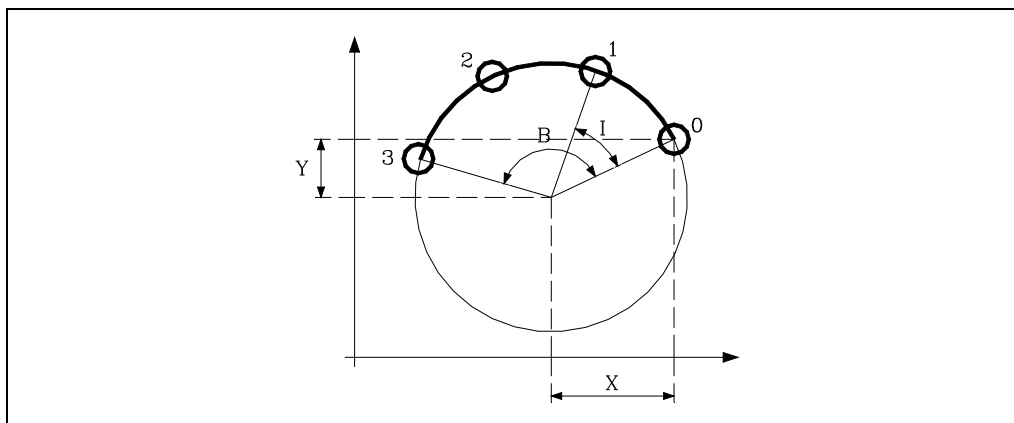
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## 10.5 G64: Usinage multiple formant un arc

Le format de programmation de ce cycle est le suivant:

```
G64 X Y B I C F P Q R S T U V
      K
```



### [ X±5.5 ] Distance du premier usinage au centre sur l'axe d'abscisses

Définit la distance entre le point de départ et le centre, selon l'axe des abscisses.

### [ Y±5.5 ] Distance du premier usinage au centre sur l'axe d'ordonnées

Définit la distance entre le point de départ et le centre, selon l'axe des ordonnées.

Les paramètres X et Y définissent le centre de la circonférence, comme le font I et J dans les interpolations circulaires (G02, G03).

### [ B5.5 ] Parcours angulaire

Définit le déplacement angulaire de la trajectoire d'usinage et s'exprime en degrés.

### [ I±5.5 ] Pas angulaire entre usinages

Définit le pas angulaire entre les usinages. Lorsque le déplacement entre points se réalise en G00 ou G01, le signe indique le sens, "+" antihoraire, "-" horaire.

### [ K5 ] Nombre total d'usinages

Définit le nombre total d'usinages sur la circonférence, y compris celui sur le point de définition de l'usinage.

Il suffira de programmer I ou K dans le bloc de définition de l'usinage multi-pièces. Toutefois, si K est programmé dans un usinage multi-pièces dans lequel le déplacement entre les points s'effectue en G00 ou en G01, l'usinage est exécuté dans le sens anti-horaire.

### [ C 0/1/2/3 ] Type de déplacement entre points

Indique comment se réalise le déplacement entre les points d'usinage. Si on ne la programme pas, la valeur C=0 est prise.

- C=0: Déplacement en avance rapide (G00).
- C=1: Déplacement en interpolation linéaire (G01).
- C=2: Déplacement en interpolation circulaire, sens horaire (G02).
- C=3: Déplacement en interpolation circulaire, sens anti-horaire (G03).

### [ F5.5 ] Avance pour le déplacement entre points

Définit l'avance selon laquelle s'effectue le déplacement entre les points. Ce paramètre ne s'applique évidemment que pour des valeurs de "C" différentes de zéro. Si aucune valeur n'est programmée, c'est la valeur F0, qui correspond à l'avance maximum sélectionnée par le paramètre machine d'axes "MAXFEED" qui est prise par défaut.

# 10.

USINAGES MULTIPLES  
G64: Usinage multiple formant un arc

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**[ P Q R S T U V ] Points où le perçage est omis**

Ces paramètres sont optionnels et s'utilisent pour indexer les points programmés ou entre quels points programmés on ne veut pas exécuter l'usinage.

Par exemple, la programmation de P7 indique que l'usinage ne doit pas être exécuté au point 7, tandis que la programmation de Q10.013 indique qu'aucun usinage ne doit être exécuté entre les points 10 à 13 ou, autrement dit, aux points 10, 11, 12 et 13.

Si l'opérateur désire définir un groupe de points (Q10.013), il devra veiller à définir un point de fin au moyen de 3 chiffres car, s'il programme Q10.13, l'usinage multi-pièces suppose Q10.130.

Ces paramètres doivent être programmés dans l'ordre P Q R S T U V, et la numérotation des points affectés à chaque paramètre devra suivre la même règle, c'est-à-dire que la numérotation des points affectés à Q devra être supérieure à celle des points affectés à P et inférieure à celle des points affectés à R.

Exemple:

Programmation correcte P5.006 Q12.015 R20.022

Programmation incorrecte P5.006 Q20.022 R12.015

Si on ne programme pas ces paramètres, la CNC assume qu'elle doit exécuter l'usinage sur tous les points de la trajectoire programmée.

**10.**

**USINAGES MULTIPLES**  
G64: Usinage multiple formant un arc



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

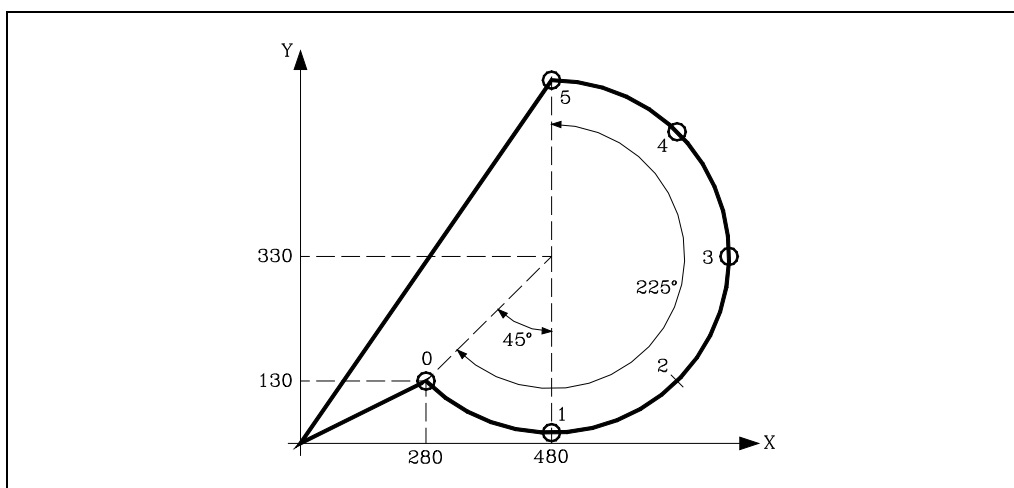
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 10.5.1 Fonctionnement de base

1. L'usinage multiple calcule le prochain point programmé où l'on veut exécuter l'usinage.
2. Déplacement en avance programmée avec "C" (G00, G01, G02 ou G03) à ce point.
3. L'usinage multi-pièces exécutera, après le déplacement, le cycle fixe ou la sous-routine modale sélectionnée.
4. La CNC répète les phases 1-2-3 jusqu'à la fin de la trajectoire programmée.

Après avoir terminé l'usinage multiple, l'outil est positionné sur le dernier point de la trajectoire programmée où est exécuté l'usinage.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:



```

; Positionnement et définition de cycle fixe.
G81 G98 G01 G91 X280 Y130 Z-8 I-22 F100 S500
; Définit l'usinage multi-pièces.
G64 X200 Y200 B225 I45 C3 F200 P2
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30
    
```

On peut aussi définir le bloc de définition d'usinage multiple de la manière suivante:

```
G64 X200 Y200 B225 K6 C3 F200 P2
```

10.

USINAGES MULTIPLES  
G64: Usinage multiple formant un arc

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

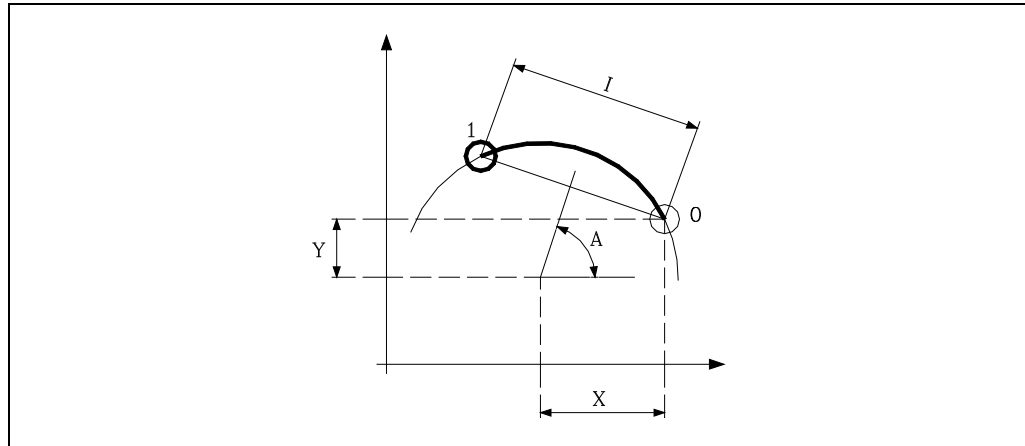
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## 10.6 G65: Usinage programmé par corde d'arc

Cette fonction permet d'exécuter l'usinage actif sur un point programmé avec une corde d'arc. Seul un usinage sera exécuté un usinage, son format de programmation étant:

```
G65 X Y A C F
I
```



### [ X±5.5 ] Distance du premier usinage au centre sur l'axe d'abscisses

Définit la distance entre le point de départ et le centre, selon l'axe des abscisses.

### [ Y±5.5 ] Distance du premier usinage au centre sur l'axe d'ordonnées

Définit la distance entre le point de départ et le centre, selon l'axe des ordonnées.

Les paramètres X et Y définissent le centre de la circonférence, comme le font I et J dans les interpolations circulaires (G02, G03).

### [ A±5.5 ] Angle de la corde

Définit l'angle formé par la médiatrice de la corde avec l'axe des abscisses, et s'exprime en degrés.

### [ I±5.5 ] Pas angulaire entre usinages

Définit la longueur de la corde. Lorsque le déplacement se réalise en G00 ou G01, le signe indique le sens, "+" antihoraire, "-" horaire.

### [ C0/1/2/3 ] Type de déplacement entre points

Indique comment se réalise le déplacement entre les points d'usinage. Si on ne la programme pas, la valeur C=0 est prise.

- C=0: Déplacement en avance rapide (G00).
- C=1: Déplacement en interpolation linéaire (G01).
- C=2: Déplacement en interpolation circulaire, sens horaire (G02).
- C=3: Déplacement en interpolation circulaire, sens anti-horaire (G03).

### [ F5.5 ] Avance pour le déplacement entre points

Définit l'avance selon laquelle s'effectue le déplacement entre les points. Ce paramètre ne s'applique évidemment que pour des valeurs de "C" différentes de zéro. Si aucune valeur n'est programmée, c'est la valeur F0, qui correspond à l'avance maximum sélectionnée par le paramètre machine d'axes "MAXFEED" qui est prise par défaut.

# 10.

USINAGES MULTIPLES  
G65: Usinage programmé par corde d'arc

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

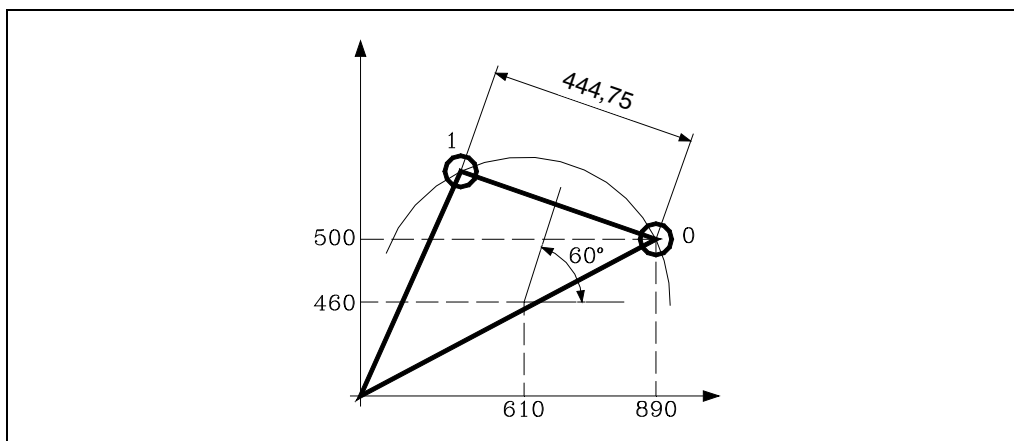
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### 10.6.1 Fonctionnement de base

1. L'usinage multiple calcule le point programmé où l'on veut exécuter l'usinage.
2. Déplacement en avance programmée avec "C" (G00, G01, G02 ou G03) à ce point.
3. L'usinage multi-pièces exécutera, après le déplacement, le cycle fixe ou la sous-routine modale sélectionnée.

Après la fin de l'usinage multiple, l'outil reste positionné sur le point programmé.

Exemple de programmation en supposant que le plan de travail est formé par les axes X et Y, que l'axe longitudinal est l'axe Z et que le point de départ est X0 Y0 Z0:



```

; Positionnement et définition de cycle fixe.
G81 G98 G01 G91 X890 Y500 Z-8 I-22 F100 S500
; Définit l'usinage multi-pièces.
G65 X-280 Y-40 A60 C1 F200
; Annulation du cycle fixe.
G80
; Positionnement.
G90 X0 Y0
; Fin de programme.
M30

```

On peut aussi définir le bloc de définition d'usinage multiple de la manière suivante:

```
G65 X-280 Y-40 I444.75 C1 F200
```

# 10.

**USINAGES MULTIPLES**

G65: Usinage programmé par corde d'arc

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

# 10.

## USINAGES MULTIPLES

G65: Usinage programmé par corde d'arc



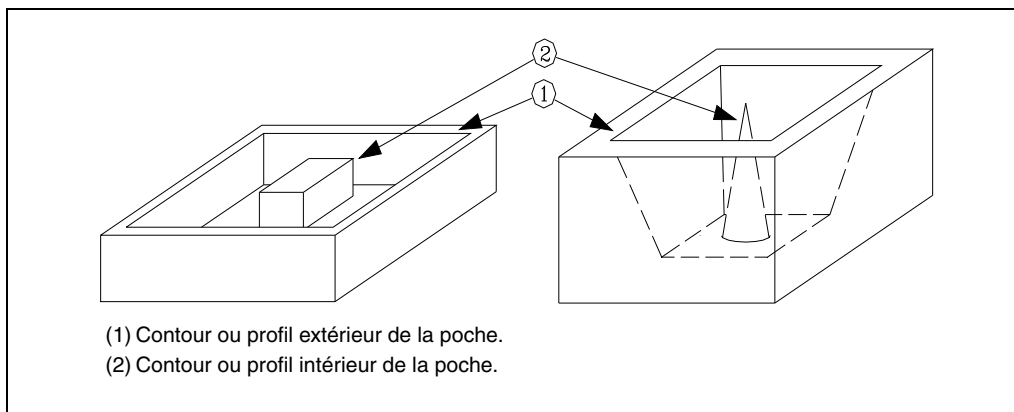
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## C'est quoi une poche avec des îlots?

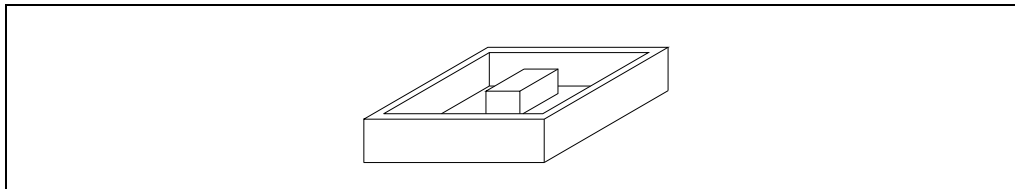
Une poche avec des îlots est composée d'un contour ou profil extérieur et d'une série de contours ou de profils intérieurs dénommés îlots.



On distingue deux types de poches avec îlots, les poches 2D et les poches 3D.

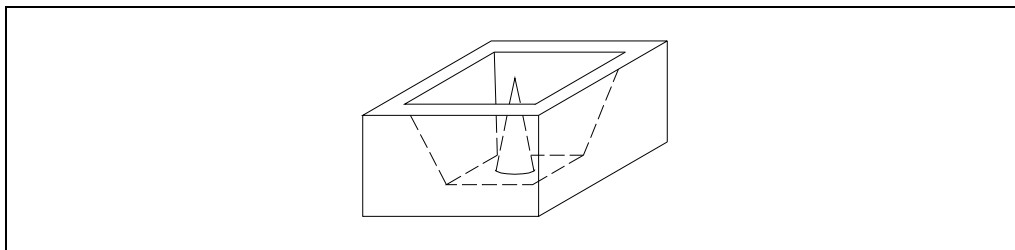
### **Poche 2D:**

Une poche 2D possède toutes les parois du profil extérieur et des îlots verticaux. Pour définir les contours d'une poche en 2D, il est nécessaire de définir le profil sur le plan de tous les contours.



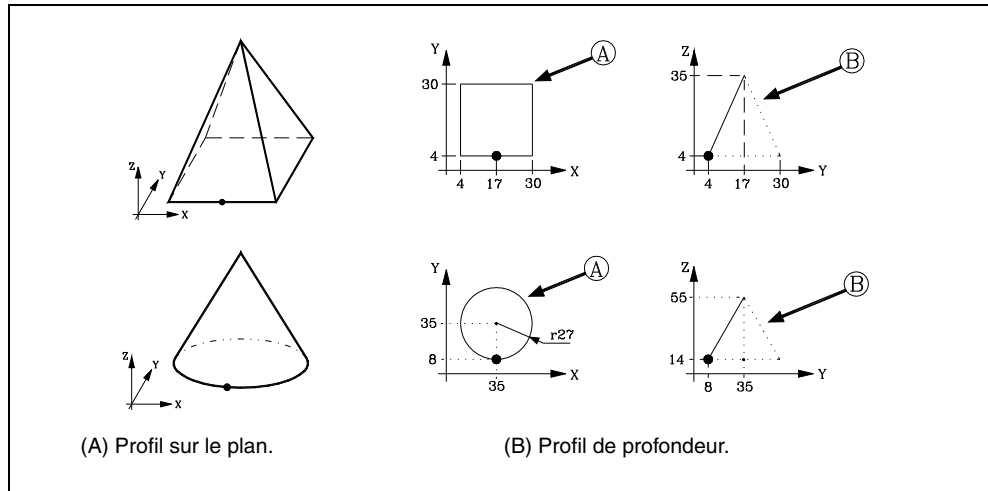
### **Poche 3D:**

Une poche 3D possède une, plusieurs ou toutes les parois du profil extérieur et/ou des îlots non verticaux. Pour définir les contours d'une poche en 3D, il est nécessaire de définir le profil dans le plan et le profil de profondeur de tous les contours (même s'ils sont verticaux).



# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS



## Programmation du cycle fixe de poche avec îlots

La fonction d'appel de cycle fixe de poches avec îlots (2D ou 3D) est G66. L'usinage d'une poche peut comporter les opérations suivantes, chacune se programmant avec sa fonction ·G· correspondante.

Fonction	Opération d'usinage	Poche
G69 G81 G82 G83	Opération de perçage avant l'usinage.	2D
G67	Opération d'ébauchage.	2D / 3D
G67	Opération de semi-finition.	3D
G68	Opération de finition.	2D / 3D

Avec la fonction G66 on définit les opérations composant l'usinage de la poche et l'endroit où elles sont définies dans le programme. Cette fonction indique aussi où sont définis les différents profils de la poche.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· ·EN·  
SOFT: V02.2x



## 11.1 Poches 2D

La fonction G66 n'est pas modale, et doit donc être programmée chaque fois qu'une poche en 2D doit être exécutée. Dans un bloc contenant la fonction G66, aucune autre fonction ne doit être programmée; sa structure de définition est la suivante:

```
G66 D H R I F K S E Q
```

### D (0-9999) / H (0-9999) Opération de perçage

Numéros d'étiquette du bloc initial (D) et final (H) qui définissent l'opération de perçage.

- Si on ne définit pas (H) seul le bloc (D) est exécuté.
- Si on ne définit pas (D) il n'y a pas d'opération de perçage.

### R (0-9999) / I (0-9999) Opération d'ébauche

Numéros d'étiquette du bloc initial (R) et final (I) qui définissent l'opération d'ébauche.

- Si on ne définit pas (I) seul le bloc (R) est exécuté.
- Si on ne définit pas (R) il n'y a pas d'opération d'ébauche.

### F (0-9999) / K (0-9999) Opération de finition

Numéros d'étiquette du bloc initial (F) et final (K) qui définissent l'opération de finition.

- Si on ne définit pas (K) seul le bloc (F) est exécuté.
- Si on ne définit pas (F) il n'y a pas d'opération de finition.

### S (0-9999) / E (0-9999) Description géométrique des profils

Numéros d'étiquette du bloc initial (S) et final (E) qui définissent la description géométrique des profils qui composent la poche. Il faut définir les deux paramètres.

### Q (0-999999) Programme dans lequel est définie la description géométrique des profils

Numéro de programme dans lequel est définie la description géométrique, paramètres (S, E). S'il est dans le même programme, il n'y a pas besoin de définir (Q)

#### Exemple de programmation:

```
; Positionnement initial.
G00 G90 X100 Y200 Z50 F5000 T1 D2
M06
; Définition cycle fixe poche avec îlots.
G66 D100 R200 I210 F300 S400 E500
; Fin de programme.
M30

; Définit l'opération de perçage.
N100 G81...
; Opération d'ébauche.
N200...
G67...
N210...
; Opération de finition.
N300 G68...
; Description géométrique.
N400 G0 G90 X300 Y50 Z3
...
...
N500 G2 G6 X300 Y50 I150 J0
```

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## Fonctionnement de base

1. Opération de perçage. Seulement si elle a été programmée.

La CNC calcule le niveau du point dans lequel on doit effectuer le perçage, en fonction de la géométrie de la poche, le rayon de l'outil et du type d'usinage programmé dans l'opération d'ébauche.

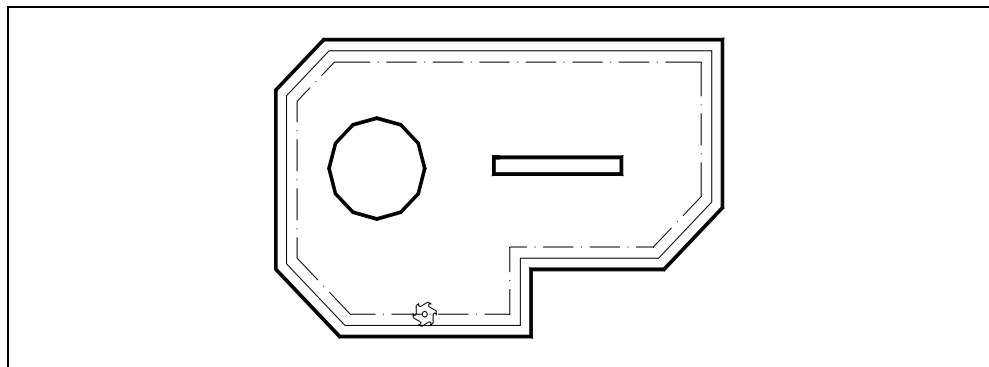
2. Opération d'ébauchage. Seulement si elle a été programmée.

Elle se compose de plusieurs passes de fraisage de surface, jusqu'à ce que la profondeur programmée soit atteinte. Lors de chaque passe, on suivra les étapes suivantes en fonction du type d'usinage programmé:

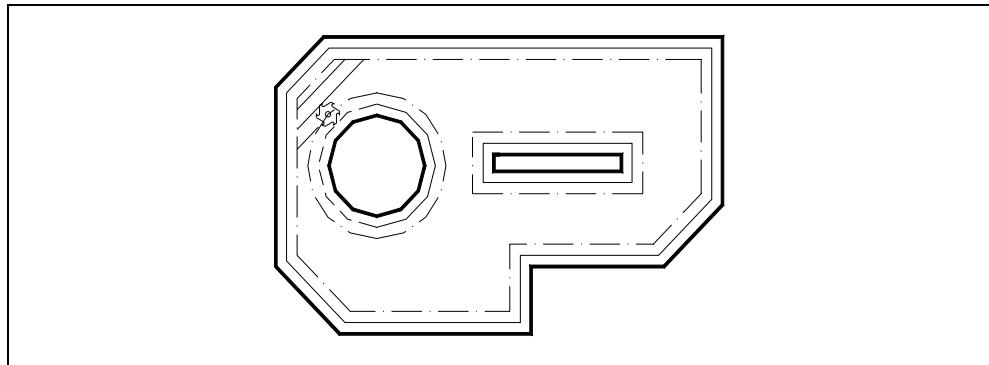
### Cas A:

Lorsque les trajectoires d'usinage sont linéaires et conservent un certain angle par rapport à l'axe des abscisses.

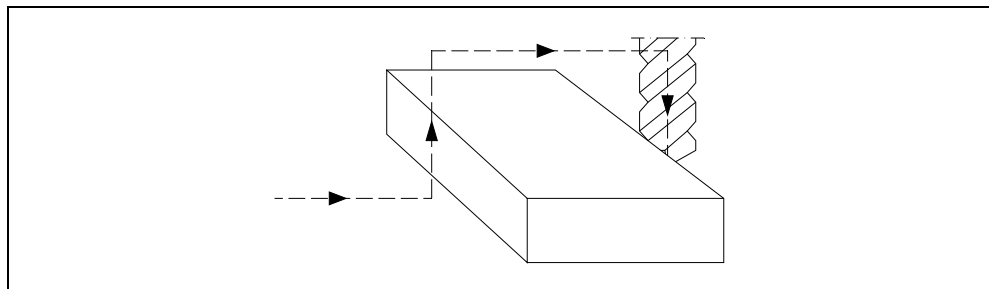
On effectue d'abord le contournage initial du profil extérieur de la pièce. Si une opération de finition a été sélectionnée lors de l'appel du cycle, ce contournage est exécuté en laissant la surépaisseur programmée pour la finition.



Ensuite, le fraisage est exécuté selon l'avance et les pas programmés. Si, pendant le fraisage, un îlot est atteint pour la première fois, son contournage est exécuté.



Après le contournage de l'îlot et pendant le reste des opérations, l'outil passe au-dessus des îlots, son retrait s'effectue selon l'axe longitudinal jusqu'au plan de référence et l'usinage se poursuit dès l'achèvement de l'îlot.



# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

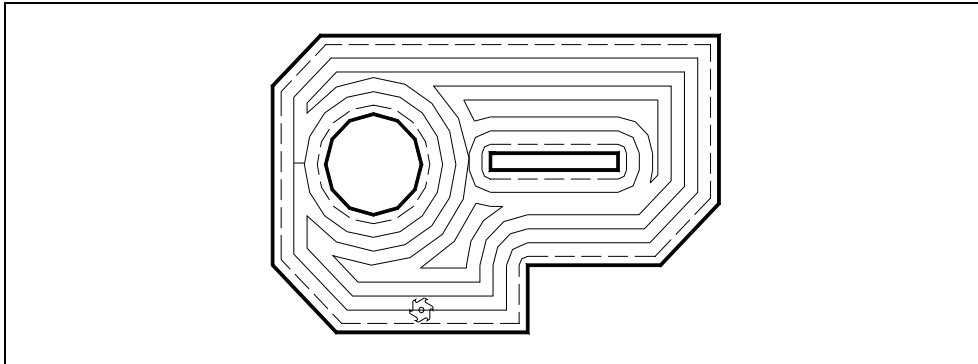
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**Cas B:**

Lorsque les trajectoires d'usinage sont concentriques.

L'ébauche s'effectue selon des trajectoires concentriques par rapport au profil. L'usinage est exécuté le plus rapidement possible en évitant (si possible) le passage au-dessus des îlots.



**3. Opération de finition.** Seulement si elle a été programmée.

Cette opération peut être exécutée en une ou plusieurs passes ainsi qu'en suivant les profils dans le sens programmé ou en sens contraire.

La CNC usinera le profil extérieur et les îlots selon des entrées et sorties tangentielles et avec une vitesse de coupe constante.

**Cotes de référence:**

Dans le cycle fixe de poches avec îlots, on rencontre quatre coordonnées le long de l'axe longitudinal (qui est normalement l'axe perpendiculaire au plan sélectionné par G15) dont l'importance mérite d'être détaillée ci-dessous:

1. Coordonnée du plan de départ. Cette cote est donnée par la position qu'occupe l'outil lors de l'appel du cycle.
2. Cote du plan de référence. Elle doit être programmée en absolu et représente une cote d'approche de la pièce.
3. Cote de la surface de la pièce. Elle est programmée en coordonnées absolues et dans le premier bloc de définition de profil.
4. Coordonnée de profondeur d'usinage. Elle est programmée en coordonnées absolues.

**Conditions après la fin du cycle**

---

A la fin du cycle fixe, l'avance active est la dernière avance programmée, celle correspondant à l'opération d'ébauche ou de finition. Par ailleurs, la CNC assumera les fonctions G00, G40 et G90.

### 11.1.1 Opération de perçage

Cette opération est optionnelle, et ne peut être exécutée par la CNC que si une ébauche est également programmée.

Elle est utilisée principalement lorsque l'outil programmé dans l'opération d'ébauche n'exécute pas l'usinage selon l'axe longitudinal, et elle permet l'accès de cet outil à la surface à ébaucher.

Elle sera programmée dans un bloc qui devra porter un numéro d'étiquette permettant d'indiquer au cycle fixe le bloc dans lequel l'opération de perçage est définie.

```
; Définition cycle fixe poche avec îlots.
G66 D100 R200 F300 S400 E500
; Définit l'opération de perçage.
N100 G81...
```

Les fonctions de perçage programmables sont les cycles fixes d'usinage:

G69	Cycle fixe de perçage profond à pas variable.
G81	Cycle fixe de perçage.
G82	Cycle fixe de perçage avec temporisation.
G83	Cycle fixe de perçage profond avec pas constant.

Lors de la définition de l'opération de perçage, les paramètres de définition correspondant à la fonction désirée devront être programmés avec cette fonction.

Aucun point de positionnement (X, Y) n'est à définir car c'est le cycle fixe lui-même qui calculera, en fonction du profil programmé et de l'angle d'ébauche de l'usinage, la cote du ou des points où le perçage sera exécuté.

Après les paramètres de définition, il est possible de programmer les fonctions auxiliaires F S T D M si besoin. Aucune fonction M ne peut être programmée si un sous-programme lui est associé.

Dans ce bloc, il est possible de programmer la fonction M06 de changement d'outil, à la condition qu'aucune sous-routine ne lui soit associée. Lorsque la fonction M06 a une sous-routine associée il faut sélectionner l'outil de perçage avant d'appeler ce cycle.

```
N100 G69 G98 G91 Z-4 I-90 B1.5 C0.5 D2 H2 J4 K100 F500 S3000 M3
N120 G81 G99 G91 Z-5 I-30 F400 S2000 T3 D3 M3
N220 G82 G99 G91 Z-5 I-30 K100 F400 S2000 T2 D2 M6
N200 G83 G98 G91 Z-4 I-5 J6 T2 D4
```

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 11.1.2 Opération d'ébauche

Il s'agit de l'opération principale de l'usinage de poches avec îlots, dont la programmation est optionnelle.

Pendant cette opération, le travail sélectionné, soit en arête vive (G07) soit en arête arrondie (G05) est conservé. Toutefois, le cycle fixe affectera le format G07 aux déplacements nécessaires.

Elle sera programmée dans un bloc qui devra porter un numéro d'étiquette permettant d'indiquer au cycle fixe le bloc dans lequel l'opération d'ébauche est définie.

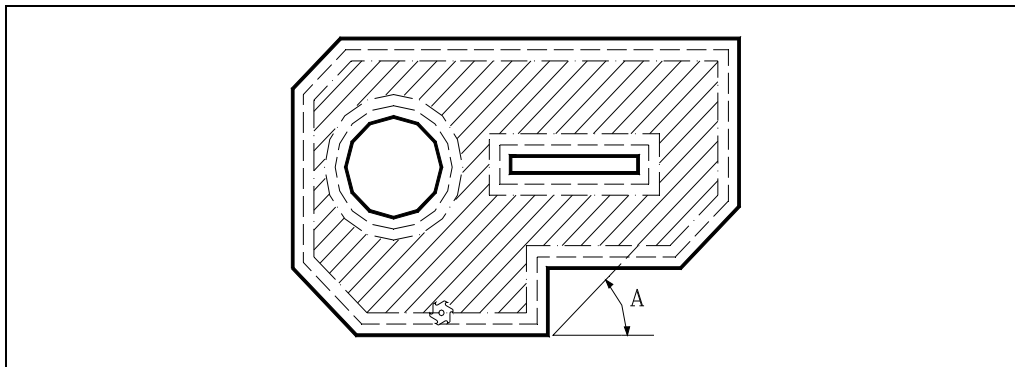
```
; Définition cycle fixe poche avec îlots.
G66 D100 R200 F300 S400 E500
; Définition de l'opération d'ébauche.
N200 G67...
```

L'ébauche est définie par la fonction G67 et son format de programmation est le suivant:

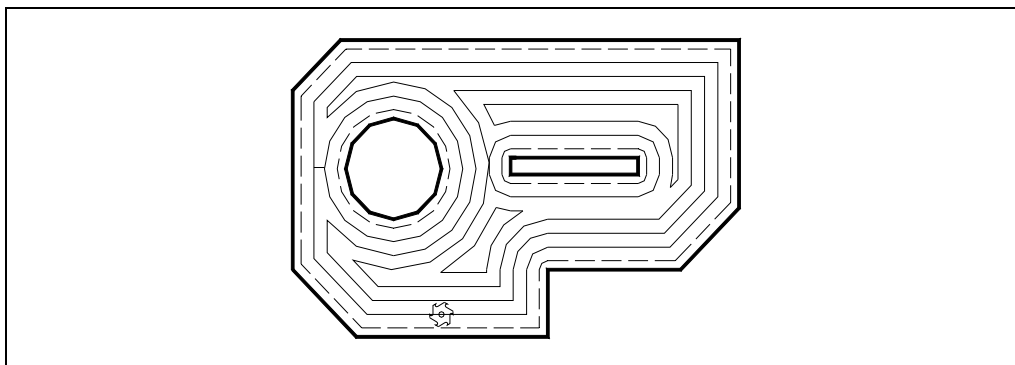
```
G67 A B C I R K V Q F S T D M
```

#### [ A±5.5 ] Angle de la trajectoire avec l'axe d'abscisses

Définit l'angle formé par la trajectoire d'ébauche avec l'axe des abscisses.



Si le paramètre "A" n'est pas programmé, l'ébauche est exécutée selon des trajectoires concentriques au profil. L'usinage s'effectue le plus rapidement possible en évitant de passer au-dessus des îlots.



11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

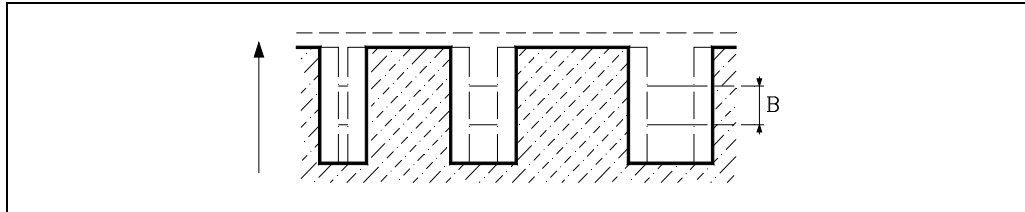
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

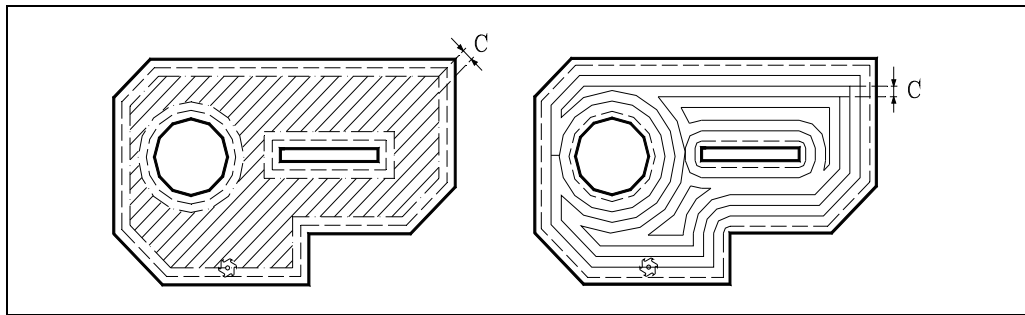
**[ B±5.5 ] Profondeur de passe**

Définit la passe d'usinage selon l'axe longitudinal (profondeur de passe d'ébauche). Sa définition est obligatoire, et il doit être programmé avec une valeur différente de 0; dans le cas contraire, l'opération d'ébauche est annulée.

- S'il est programmé avec un signe positif, la totalité de l'ébauche est exécutée avec le même pas d'usinage, le cycle fixe calculant une passe inférieure ou égale à la passe programmée.
- S'il est programmé avec un signe négatif, la totalité de l'ébauche est exécutée selon la passe programmée, le cycle fixe ajustant la dernière passe de façon à atteindre la profondeur totale programmée.

**[ C5.5 ] Pas de fraisage**

Définit la passe de fraisage en ébauche selon le plan principal, la totalité de la poche étant exécutée suivant la passe définie, et le cycle fixe ajuste la dernière passe de fraisage.



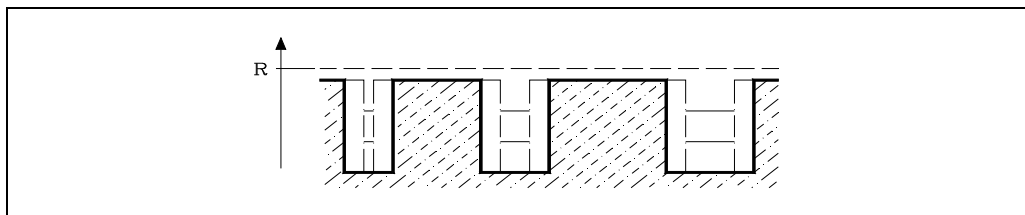
Si elle n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur "0", une valeur égale à 3/4 du diamètre de l'outil sélectionné sera prise par défaut. Si on le programme avec une valeur supérieure au diamètre de l'outil, la CNC affiche l'erreur correspondante.

**[ I±5.5 ] Profondeur de la poche**

Définit la profondeur totale de la poche; elle est programmée en coordonnées absolues. Sa programmation est obligatoire.

**[ R±5.5 ] Plan de référence**

Définit la coordonnée du plan de référence, en absolu. Sa programmation est obligatoire.

**[ K1 ] Type d'intersection de profils**

Définit le type d'intersection de profils désiré.

- |     |                                  |
|-----|----------------------------------|
| K=0 | Intersection de profils de base. |
| K=1 | Intersection de profils évoluée. |

Si on ne le programme pas, la valeur 0 est prise. Les deux types d'intersection sont définis plus loin.

**[ V5.5 ] Avance de pénétration**

Définit l'avance de pénétration de l'outil.

**11.**CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D

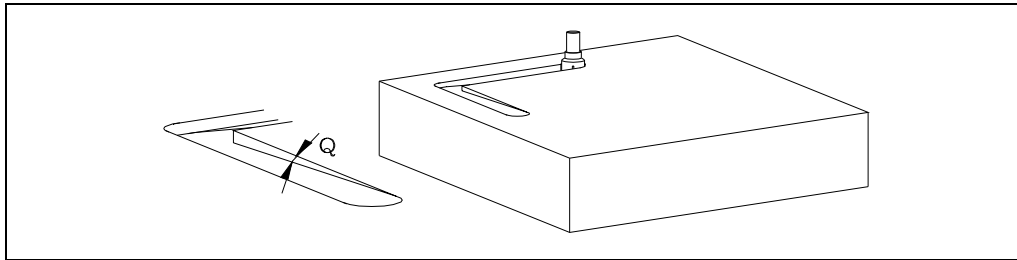
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055iMODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, on prendra 50% de l'avance sur le plan (F).

**[ Q5.5 ] Angle de pénétration**

Optionnel. Angle de pénétration de l'outil.



Si on ne le programme pas ou on le programme avec la valeur 90, cela signifie que la pénétration est verticale. Si on le programme avec une valeur inférieure à 0 ou supérieure à 90 l'erreur "Valeur de paramètre non valide en cycle fixe" apparaîtra.

**[ F5.5 ] Avance d'usinage**

Optionnel. Définit l'avance d'usinage sur le plan.

**[ S5.5 ] Vitesse de la broche**

Optionnel. Définit la vitesse de la broche.

**[ T4 ] Numéro d'outil**

Définit l'outil avec lequel sera réalisée l'opération d'ébauche. Sa programmation est obligatoire.

**[ D4 ] Correcteur d'outil**

Optionnel. Définit le numéro de correcteur.

**[ M ] Fonctions auxiliaires**

Optionnel. On peut définir jusqu'à 7 fonctions auxiliaires M.

Cette opération permet de définir M06 avec sous-routine associée, en exécutant le changement d'outil indiqué avant de commencer l'opération d'ébauche.

### 11.1.3 Opération de finition

Cette opération est optionnelle.

Elle sera programmée dans un bloc qui devra porter un numéro d'étiquette permettant d'indiquer au cycle fixe le bloc dans lequel l'opération de finition est définie.

; Définition cycle fixe poche avec îlots.  
G66 D100 R200 F300 S400 E500  
; Définit l'opération de finition.  
N300 G68...

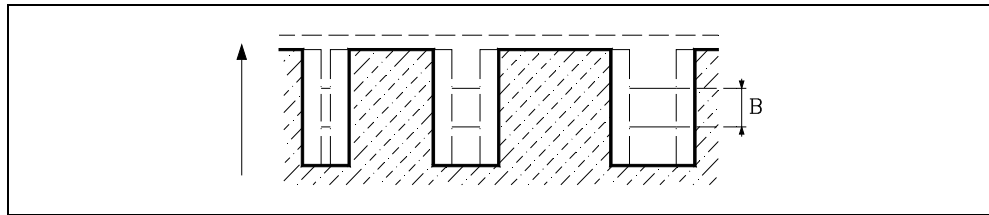
La finition est définie par la fonction G68 et son format de programmation est le suivant:

G68 B L Q I R K V F S T D M

#### [ B±5.5 ] Profondeur de passe

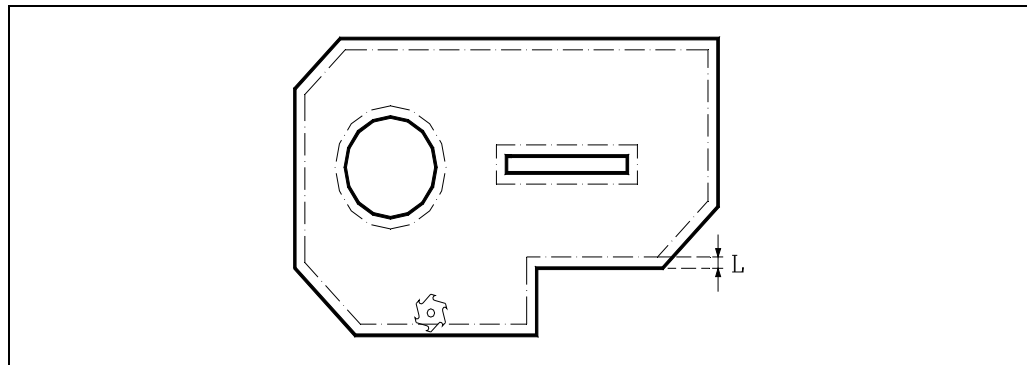
Définit le pas d'usinage suivant l'axe longitudinal (profondeur de la passe de finition).

- Si on programme le pas avec valeur 0, la CNC exécutera une seule passe de finition avec profondeur totale de la poche.
- S'il est programmé avec un signe positif, la totalité de la finition est exécutée avec le même pas d'usinage, le cycle fixe calculant une passe inférieure ou égale à la passe programmée.
- S'il est programmé avec un signe négatif, la totalité de la finition est exécutée selon la passe programmée, le cycle fixe ajustant la dernière passe de façon à atteindre la profondeur totale programmée.



#### [ L±5.5 ] Surépaisseur latérale pour la finition

Définit la valeur de la surépaisseur dont disposent les parois latérales de la poche avant le début de l'opération de finition.



- Si on la programme avec une valeur positive, la passe de finition se réalisera sur G7 (arête vive).
- Si on la programme avec une valeur négative, la passe de finition se réalisera sur G5 (arête arrondie).
- Si elle n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, le cycle n'exécute pas la passe de finition.

#### [ Q 0/1/2 ] Sens de la passe de finition

Indique le sens de la passe de finition sur le profil extérieur. Dans les îlots, la passe de finition s'effectue dans le sens contraire.

- |       |   |
|-------|---|
| Q = 0 | La passe de finition s'effectue dans le même sens de programmation du profil extérieur. |
| Q = 1 | La passe de finition s'effectue dans le sens contraire à celui programmé.               |
| Q = 2 | Réservé.  |

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X



N'importe quelle autre valeur programmée provoquera l'erreur correspondante. Si on ne programme pas le paramètre Q, le cycle assume la valeur Q0.

#### [ I±5.5 ] Profondeur de la poche

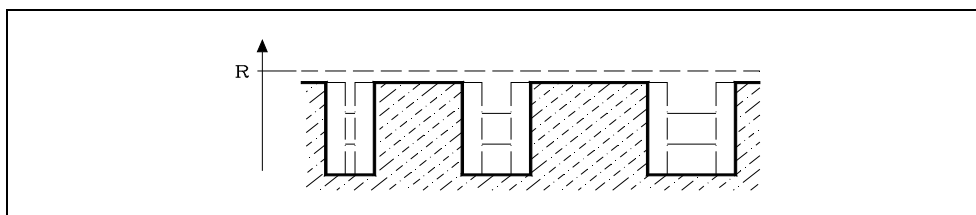
Définit la profondeur totale de la poche; elle est programmée en coordonnées absolues.

- Si la poche comporte une opération d'ébauche, il est inutile de définir ce paramètre, car il est programmé dans cette opération. Toutefois, s'il est programmé dans les deux opérations, le cycle fixe prendra en compte la profondeur indiquée dans chaque opération.
- Si la poche ne comporte pas d'opération d'ébauche, ce paramètre doit être défini.

#### [ R±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence, en absolu.

- Si la poche comporte une opération d'ébauche, il est inutile de définir ce paramètre, car il est programmé dans cette opération. Toutefois, s'il est programmé dans les deux opérations, le cycle fixe prendra en compte la profondeur indiquée dans chaque opération.
- Si la poche ne comporte pas d'opération d'ébauche, ce paramètre doit être défini.



#### [ K1 ] Type d'intersection de profils

Définit le type d'intersection de profils désiré.

- K=0            Intersection de profils de base.
- K=1            Intersection de profils évoluée.

Si la poche comporte une opération d'ébauche, il est inutile de définir ce paramètre, car il est programmé dans cette opération. Toutefois, s'il est programmé dans les deux opérations, le cycle fixe prendra en compte le type d'intersection défini dans l'opération d'ébauche.

Si l'opération d'ébauche n'a pas été définie et si ce paramètre n'est pas programmé, le cycle fixe prendra en compte la valeur K0 par défaut. Les deux types d'intersection sont définis plus loin.

#### [ V5.5 ] Avance de pénétration

Définit l'avance de pénétration de l'outil.

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, on prendra 50% de l'avance sur le plan (F).

#### [ F5.5 ] Avance d'usinage

Optionnel. Définit l'avance d'usinage sur le plan.

#### [ S5.5 ] Vitesse de la broche

Optionnel. Définit la vitesse de la broche.

#### [ T4 ] Numéro d'outil

Définit l'outil avec lequel sera réalisée l'opération d'ébauche. Sa programmation est obligatoire.

#### [ D4 ] Correcteur d'outil

Optionnel. Définit le numéro de correcteur.

#### [ M ] Fonctions auxiliaires

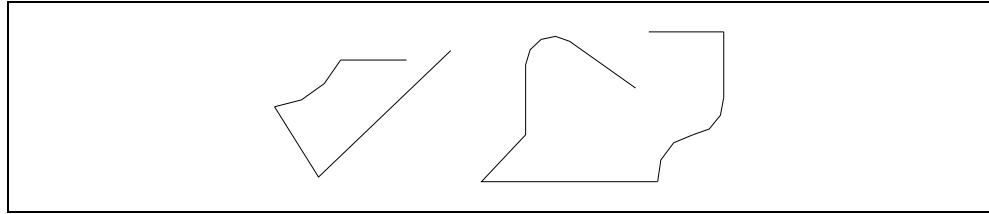
Optionnel. On peut définir jusqu'à 7 fonctions auxiliaires M.

Cette opération permet de définir M06 avec sous-routine associée, en exécutant le changement d'outil indiqué avant de commencer l'opération d'ébauche.

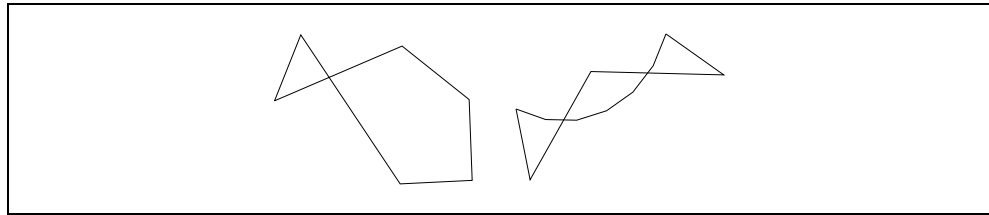
### 11.1.4 Règles de programmation de profils

La programmation des profils extérieurs et intérieurs d'une poche avec îlots doit respecter les règles suivantes de programmation. Le cycle fixe vérifie toutes ces règles avant de commencer l'exécution de la poche, adapte le profil de la poche en fonction de ces règles et affiche les messages d'erreur en cas de besoin.

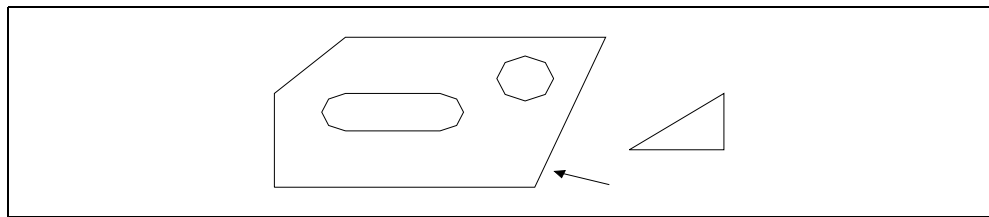
- Tous les types de profils programmés doivent être fermés. Les exemples suivants entraînent une erreur de géométrie.



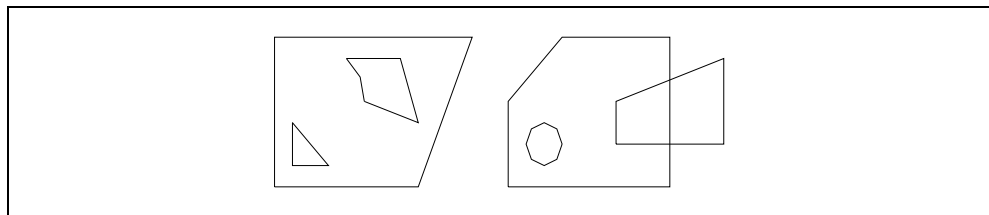
- Un profil ne doit pas se recouper. Les exemples suivants entraînent une erreur de géométrie.



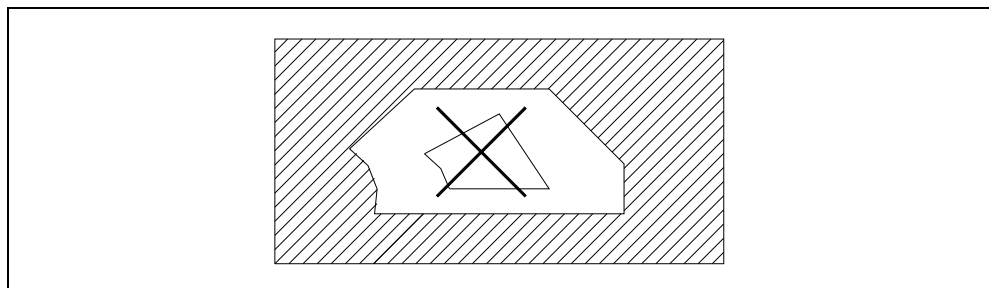
- Lorsque plusieurs profils extérieurs sont programmés, le cycle fixe prend en compte celui occupant la plus grande surface.



- La programmation de profils intérieurs n'est pas obligatoire. S'ils sont programmés, ils doivent être partiellement ou totalement intérieurs au profil extérieur. Quelques exemples sont présentés ci-dessous.



- La définition d'un profil intérieur compris en entier dans un autre profil intérieur est interdite. Dans ce cas, seul le profil le plus à l'extérieur sera pris en considération.



# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

### 11.1.5 Intersection de profils

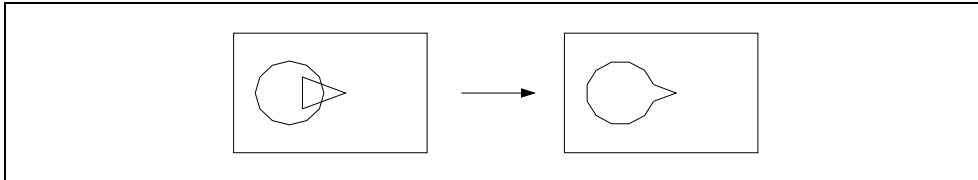
Afin de faciliter la programmation des profils, le cycle fixe permet l'intersection des profils intérieurs entre eux, et entre eux et le profil extérieur.

Il est possible de sélectionner deux types d'intersection grâce au paramètre "K"

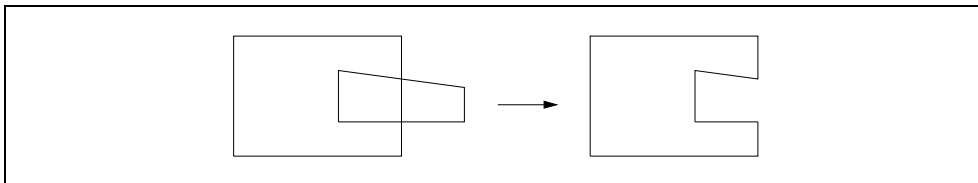
#### Intersection de profils de base (K=0)

Lorsque ce type est sélectionné, les règles suivantes d'intersection de profils sont adoptées:

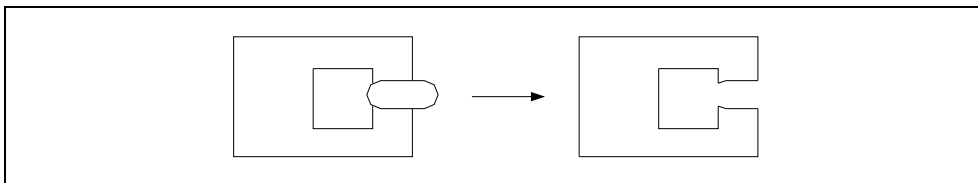
- L'intersection de profils intérieurs génère un nouveau profil intérieur, qui constitue leur union Booléenne.



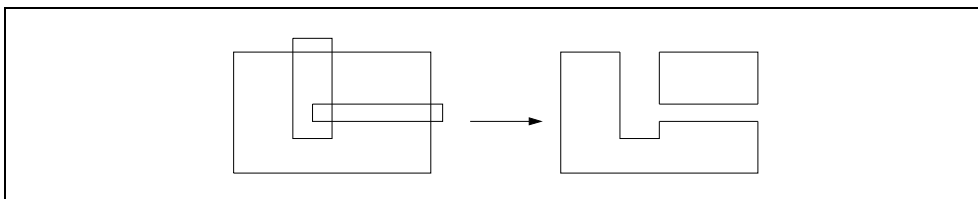
- L'intersection entre un profil intérieur et un profil extérieur génère un nouveau profil extérieur, qui est le résultat de la différence entre le profil extérieur et le profil intérieur.



- Si un profil intérieur présente une intersection avec un autre profil intérieur et le profil extérieur, le cycle fixe réalise d'abord l'intersection entre les profils intérieurs, puis l'intersection avec le profil extérieur.



- Le résultat de l'intersection des profils intérieurs avec le profil extérieur est une poche unique, qui correspond à celle dont le profil extérieur présente la plus grande surface. Les autres seront ignorées.



- Si l'opération de finition a été programmée, le profil de la poche résultante devra respecter toutes les règles de compensation d'outil, car si un profil impossible à usiner par l'outil de finition programmé est programmé, la CNC affiche le code d'erreur correspondant.

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## Intersection de profils évoluée (K=1)

Lorsque ce type est sélectionné, les règles suivantes d'intersection de profils sont adoptées:

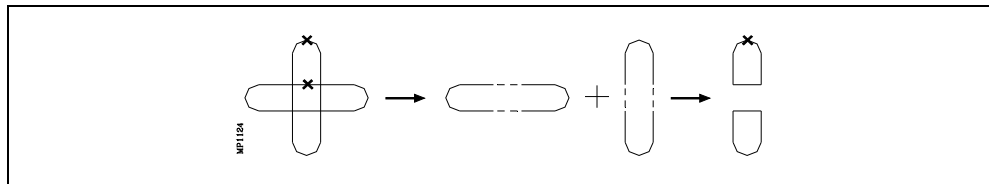
1. Le point de départ de chaque contour détermine la section de contour à sélectionner.

Dans une intersection de profils, chaque contour est divisé en plusieurs lignes pouvant être regroupées en tant que:

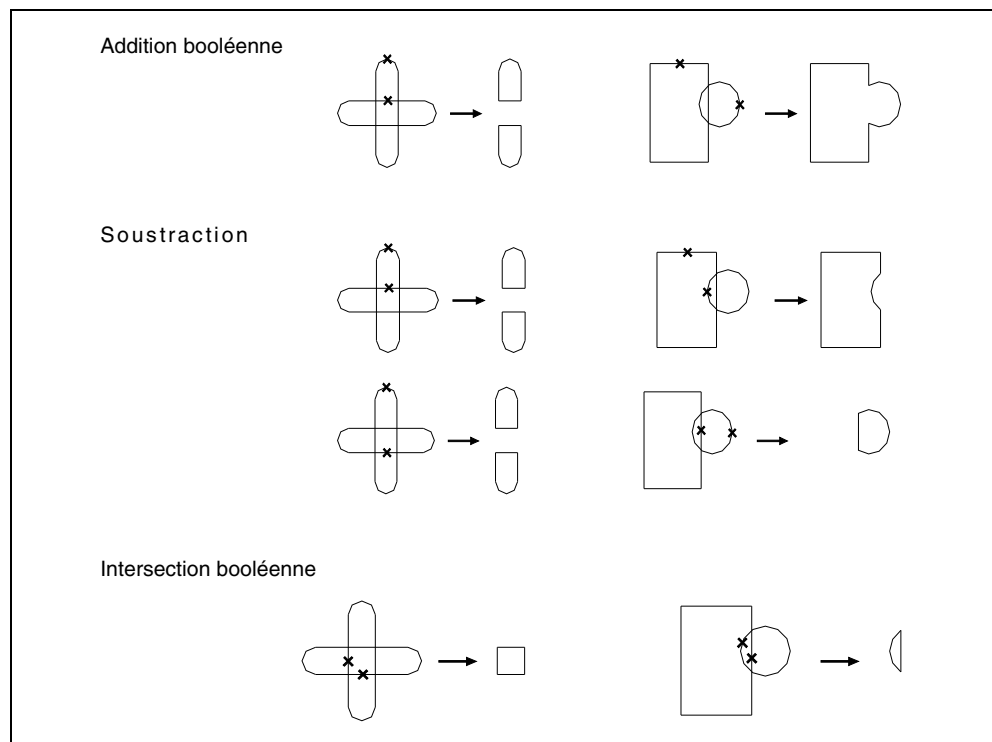
- Lignes extérieures à l'autre contour.
- Lignes intérieures à l'autre contour.

Ce type d'intersection de profils sélectionne dans chaque contour le groupe de lignes incluant le point de définition du profil.

L'exemple suivant montre le processus de sélection exposé, dans lequel les traits pleins représentent les lignes extérieures à l'autre contour, et les pointillés les lignes intérieures. Le point de départ de chaque contour est indiqué par le signe "x".



Exemples d'intersection de profils:



11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D



FAGOR AUTOMATION

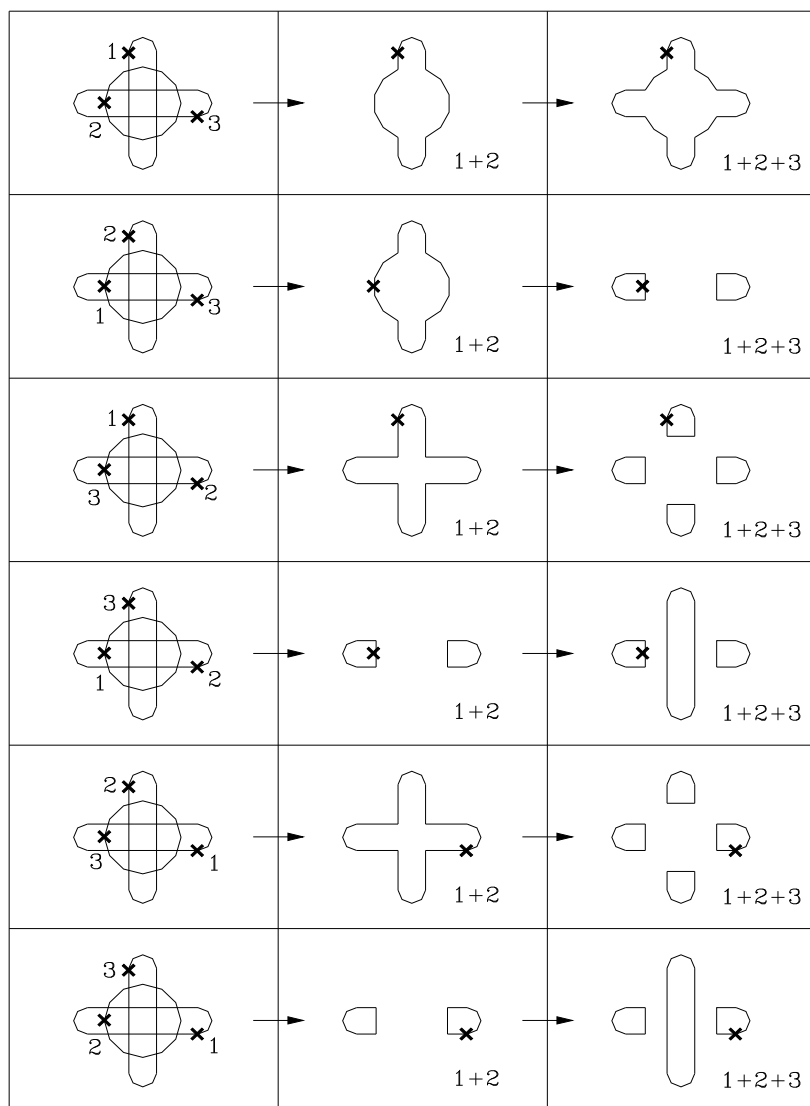
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

2. L'ordre de programmation des différents profils est déterminant dans le cas de l'intersection de 3 profils ou plus.

Le processus d'intersection des profils s'exécute selon l'ordre dans lequel les profils ont été programmés. De cette façon, après l'intersection des deux premiers profils programmés, l'intersection entre le profil résultant des deux premiers et le troisième a lieu et ainsi de suite.

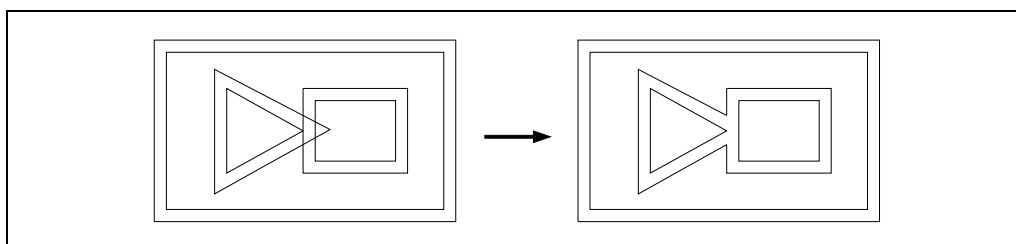
Le point de départ des profils résultants coïncide toujours avec le point de départ utilisé pour la définition du premier profil.



### Profil résultant

Après l'obtention des profils de la poche et des îlots, le cycle fixe calcule les décalages correspondant aux profils résultants, en fonction du rayon de l'outil d'ébauche à utiliser et de la surépaisseur programmée.

Au cours de ce processus, il est possible que des intersections n'apparaissant pas dans les profils programmés soient obtenues.



11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D

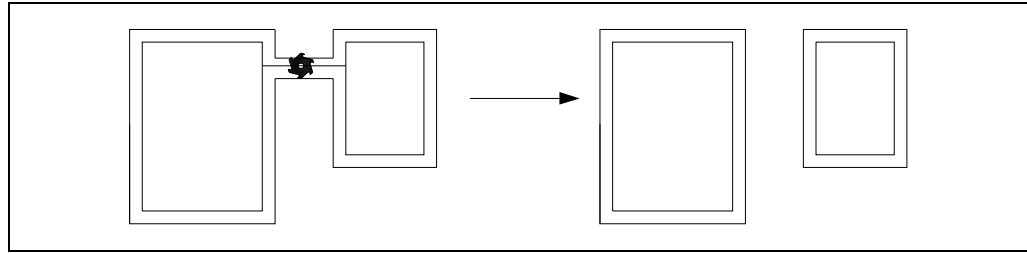
**FAGOR**

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

S'il existe une zone ne permettant pas le passage de l'outil d'ébauche, plusieurs poches seront produites du fait de l'intersection entre les décalages des profils, et toutes ces poches seront usinées.

**11.****CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**  
Poches 2D

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 11.1.6 Syntaxe de programmation de profils

Le profil extérieur et les profils intérieurs ou îlots programmés doivent être définis par des éléments géométriques simples (segments de droites et arcs).

Le premier bloc de définition (où commence le premier profil) et le dernier (où se termine le dernier profil défini) devront comporter un numéro d'étiquette de bloc. Ces numéros d'étiquette indiquent au cycle fixe le début et la fin de la description géométrique des profils composant la poche.

```
; Définition cycle fixe poche avec îlots.
G66 D100 R200 F300 S400 E500
; Description géométrique.
N400 G0 G90 X300 Y50 Z3
...
N500 G2 G6 X300 Y50 I150 J0
```

La syntaxe de programmation de profils doit répondre aux normes suivantes:

- Le premier profil doit commencer dans le premier bloc de définition de la description géométrique des profils de la pièce. Un numéro d'étiquette est affecté à ce bloc, afin d'indiquer au cycle fixe G66 le début de la description géométrique.
- La coordonnée de la surface de la pièce sera également programmée dans ce bloc.
- Il est possible de programmer l'un après l'autre tous les profils désirés. Chacun d'eux devant commencer dans un bloc contenant la fonction G00 indiquant le commencement de profil.



*On prendra soin de programmer G01, G02 ou G03 dans le bloc suivant celui où est défini le début car G00 est modal; on évite ainsi que la CNC interprète les blocs suivants comme le début d'un nouveau profil.*

- Lorsque la définition des profils est terminée, un numéro d'étiquette doit être affecté au dernier bloc programmé, afin d'indiquer au cycle fixe G66 la fin de la description géométrique.

```
G0 G17 G90 X-350 Y0 Z50
; Définition cycle fixe poche avec îlots.
G66 D100 R200 F300 S400 E500
G0 G90 X0 Y0 Z50
M30

; Définit le premier profil.
N400 G0 G90 X-260 Y-190 Z4.5
--- --- --- ---
; Définit un autre profil.
G0 X230 Y170
G1 --- ---
--- --- --- ---
; Définit un autre profil.
G0 X-120 Y90
G2 --- ---
--- --- --- ---
; Fin de la description géométrique.
N500 G1 X-120 Y90
```

- Les profils sont décrits comme des trajectoires programmées, qui peuvent comporter des arrondis, des chanfreins, etc... et qui doivent être programmées selon les règles de syntaxe définies.
- Dans la description de profils, la programmation d'images-miroir, de changements d'échelle, de rotation du système de coordonnées, de décalages d'origine, etc... est interdite.
- On ne peut pas non plus programmer de blocs en langage de haut niveau, comme les sauts, les appels aux sous-routines ou la programmation paramétrique.
- On ne peut pas programmer d'autres cycles fixes.

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

En plus de la fonction G00, qui a une signification spéciale, le cycle fixe de poche avec îlots permet, pour la définition des profils, l'utilisation des fonctions suivantes:

G01	Interpolation linéaire.
G02	Interpolation circulaire à droite.
G03	Interpolation circulaire à gauche.
G06	Centre de circonférence en coordonnées absolues.
G08	Circonférence tangente à la trajectoire antérieure.
G09	Circonférence par trois points.
G36	Arrondissement d'arêtes.
G39	Chanfreinage.
G53	Programmation par rapport au zéro machine.
G70	Programmation en pouces.
G71	Programmation en millimètres.
G90	Programmation absolue.
G91	Programmation incrémentale.
G93	Présélection de l'origine polaire.

**11.****CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**  
Poches 2D

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## 11.1.7 Erreurs

La CNC pourra afficher les erreurs suivantes:

**ERROR 1023                    G67. Rayon d'outil excessif**

Un outil d'ébauche incorrect a été sélectionné.

**ERROR 1024                    G68. Rayon d'outil excessif**

Un outil de finition incorrect a été sélectionné.

**ERREUR 1025                    On a programmé un outil de rayon nul**

Un des outils utilisés pour l'usinage d'une poche a été défini avec un rayon "0".

**ERREUR 1026                    On a programmé un pas plus grand que le diamètre de l'outil**

Cela a lieu lorsque le paramètre "C" de l'opération d'ébauche est supérieur au diamètre de l'outil d'ébauche.

**ERREUR 1041                    Un paramètre obligatoire n'a pas été programmé dans le cycle fixe**

Cette erreur peut se produire dans les cas suivants:

- Lorsque les paramètres "I" et "R" n'ont pas été programmés dans l'opération d'ébauche.
- Absence d'opération d'ébauche, et non-programmation des paramètres "I" et "R" pour la finition.

**ERREUR 1042                    Valeur de paramètre non valable en cycle fixe**

Cette erreur peut se produire dans les cas suivants:

- Lorsque le paramètre "Q" de l'opération de finition a été programmé avec une valeur erronée.
- Lorsque le paramètre "B" de l'opération de finition a été programmé avec une valeur nulle.
- Lorsque le paramètre "J" de l'opération de finition a été programmé avec une valeur supérieure au rayon de l'outil de finition.

**ERREUR 1044                    Le profil du plan se coupe lui-même dans un cycle de poche avec îlots**

Cette erreur est émise lorsque l'un des profils du plan des contours programmés se coupe lui-même.

**ERREUR 1046                    Position d'outil non valide avant le cycle fixe**

Cette erreur est émise en cas d'appel du cycle G66 si l'outil se trouve entre la cote du plan de référence et la cote de profondeur finale dans l'une quelconque des opérations.

**ERREUR 1047                    Profil sur le plan ouvert dans un cycle de poche avec îlots**

Cette erreur est émise lorsqu'un des contours programmés ne commence et ne finit pas au même point. La cause peut être la non-programmation de G1 après le début, avec G0, de l'un des profils.

**ERREUR 1048                    On n'a pas programmé la coordonnée de la surface de la pièce en poche avec îlots**

Cette erreur est émise lorsque la cote de la surface de la poche n'a pas été programmée dans le premier point de définition de la géométrie.

**ERREUR 1049                    Coordonnée du plan de référence erronée pour le cycle fixe**

Cette erreur est émise lorsque la cote du plan de référence se situe entre le "haut" et le "bas" de la pièce dans l'une quelconque des opérations.

**ERREUR 1084                    Trajectoire circulaire mal programmée**

Cette erreur est émise lorsque l'une des trajectoires programmées en définition de géométrie de la poche est erronée.

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2DFAGOR 

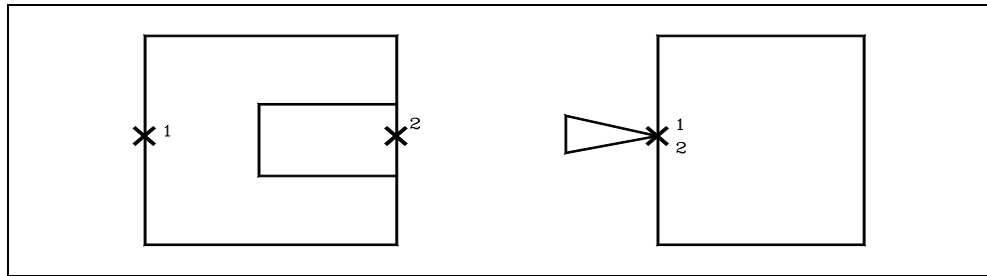
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055iMODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**ERREUR 1227 Intersection des profils non valable en poche avec îlots**

Cette erreur peut se produire dans les cas suivants:

- Lorsque deux profils sur le plan présentent une section commune (dessin de gauche).
- Lorsque les points de début de deux profils du plan principal coïncident (dessin de droite)

**11.****CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**  
Poches 2D

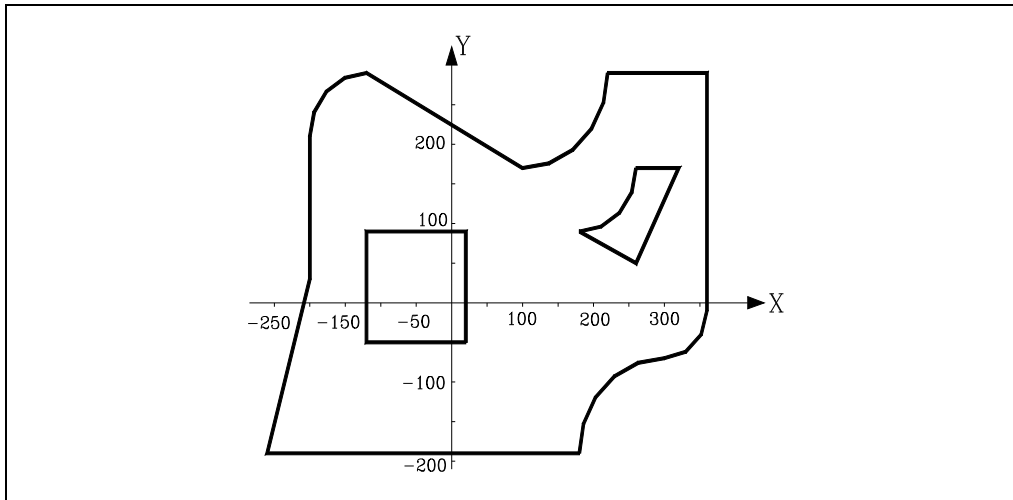
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 11.1.8 Exemples de programmation

**Exemple de programmation -1-**

Exemples de programmation, sans changeur automatique d'outils:



; Dimensions des outils.

(TOR1=5, TOI1=0, TOL1=25, TOK1=0)

(TOR2=3, TOI2=0, TOL2=20, TOK2=0)

(TOR3=5, TOI3=0, TOL3=25, TOK3=0)

, Positionnement initial et programmation de poche avec îlots.

G0 G17 G43 G90 X0 Y0 Z25 S800

G66 D100 R200 F300 S400 E500

M30

; Définition de l'opération de perçage.

N100 G81 Z5 I-40 T3 D3 M6

; Définition de l'opération d'ébauche.

N200 G67 B20 C8 I-40 R5 K0 V100 F500 T1 D1 M6

; Définition de l'opération de finition.

N300 G68 B0 L0.5 Q0 V100 F300 T2 D2 M6

; Définition des contours de la poche.

N400 G0 G90 X-260 Y-190 Z0

; Contour extérieur.

G1 X-200 Y30

X-200 Y210

G2 G6 X-120 Y290 I-120 J210

G1 X100 Y170

G3 G6 X220 Y290 I100 J290

G1 X360 Y290

G1 X360 Y-10

G2 G6 X300 Y-70 I300 J-10

G3 G6 X180 Y-190 I300 J-190

G1 X-260 Y-190

; Contour du premier îlot.

G0 X230 Y170

G1 X290 Y170

G1 X230 Y50

G1 X150 Y90

G3 G6 X230 Y170 I150 J170

; Contour du second îlot.

G0 X-120 Y90

G1 X20 Y90

G1 X20 Y-50

G1 X-120 Y-50

; Fin de la définition du contour.

N500 G1 X-120 Y90

11.

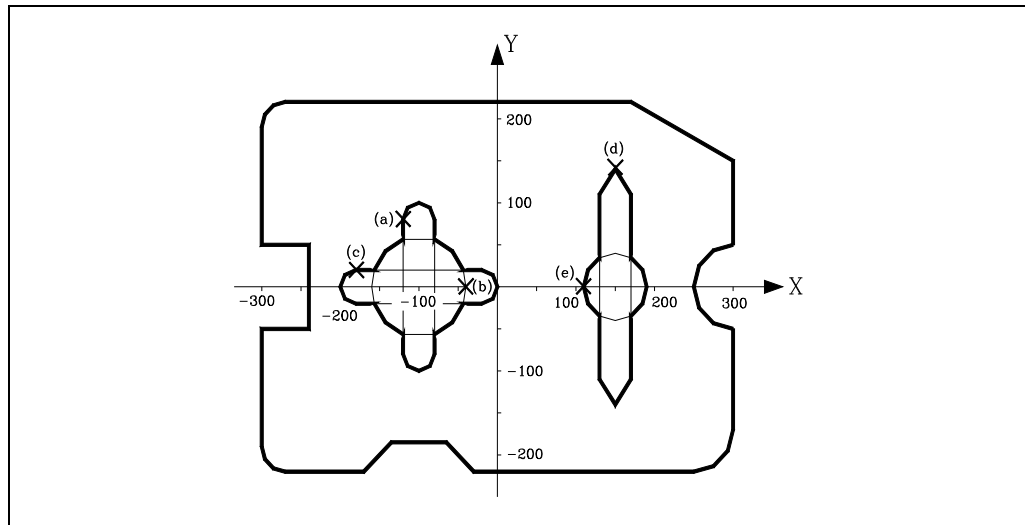
CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 2DFAGOR 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055iMODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**Exemple de programmation -2-**

Exemple de programmation, avec changeur automatique d'outils. Les "x" de la figure indiquent les points de début de chaque profil:



; Dimensions des outils.

(TOR1=9, TOI1=0, TOL1=25, TOK1=0)

(TOR2=3.6, TOI2=0, TOL2=20, TOK2=0)

(TOR3=9, TOI3=0, TOL3=25, TOK3=0)

, Positionnement initial et programmation de poche avec îlots.

G0 G17 G43 G90 X0 Y0 Z25 S800

G66 D100 R200 F300 S400 E500

M30

; Définition de l'opération de perçage.

N100 G81 Z5 I-40 T3 D3 M6

; Définition de l'opération d'ébauche.

N200 G67 B10 C5 I-40 R5 K1 V100 F500 T1 D1 M6

; Définition de l'opération de finition.

N300 G68 B0 L0.5 Q1 V100 F300 T2 D2 M6

; Définition des contours de la poche.

N400 G0 G90 X-300 Y50 Z3

; Contour extérieur.

G1 Y190

G2 G6 X-270 Y220 I-270 J190

G1 X170

X300 Y150

Y50

G3 G6 X300 Y-50 I300 J0

G1 G36 R50 Y-220

X-30

G39 R50 X-100 Y-150

X-170 Y-220

X-270

G2 G6 X-300 Y-190 I-270 J-190

G1 Y-50

X-240

Y50

X-300

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS

Poches 2D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

; Contour du premier îlot.  
G0 X-120 Y80  
G2 G6 X-80 Y80 I-100 J80; (Contour a)  
G1 Y-80  
G2 G6 X-120 Y-80 I-100 J-80  
G1 Y80  
G0 X-40 Y0; (Contour b)  
G2 G6 X-40 Y0 I-100 J0  
G0 X-180 Y20; (Contour c)  
G1 X-20  
G2 G6 X-20 Y-20 I-20 J0  
G1 X-180  
G2 G6 X-180 Y20 I-180 J0

; Contour du second îlot.  
G0 X150 Y140  
G1 X170 Y110; (Contorno d)  
Y-110  
X150 Y-140  
X130 Y-110  
Y110  
X150 Y140  
G0 X110 Y0; (Contour e)

; Fin de la définition du contour.  
N500 G2 G6 X110 Y0 I150 J0

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS

Poches 2D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 11.2 Poches 3D

La fonction G66 d'appel de cycle n'est pas modale; elle doit donc être programmée chaque fois qu'une poche en 3D doit être exécutée.

Dans un bloc contenant la fonction G66, aucune autre fonction ne doit être programmée; sa structure de définition est la suivante:

```
G66 R I C J F K S E
```

### R (0-9999) / I (0-9999) Opération d'ébauche

Numéros d'étiquette du bloc initial (R) et final (I) qui définissent l'opération d'ébauche.

- Si on ne définit pas (I) seul le bloc (R) est exécuté.
- Si on ne définit pas (R) il n'y a pas d'opération d'ébauche.

### C (0-9999) / J (0-9999) Opération de semi-finition

Numéros d'étiquette du bloc initial (C) et final (J) qui définissent l'opération de semi-finition.

- Si on ne définit pas (J) seul le bloc (C) est exécuté.
- Si on ne définit pas (C) il n'y a pas d'opération de semi-finition.

### F (0-9999) / K (0-9999) Opération de finition

Numéros d'étiquette du bloc initial (F) et final (K) qui définissent l'opération de finition.

- Si on ne définit pas (K) seul le bloc (F) est exécuté.
- Si on ne définit pas (F) il n'y a pas d'opération de finition.

### S (0-9999) / E (0-9999) Description géométrique des profils

Numéros d'étiquette du bloc initial (S) et final (E) qui définissent la description géométrique des profils qui composent la poche. Il faut définir les deux paramètres.

#### **Exemple de programmation:**

```
; Positionnement initial.
G00 G90 X100 Y200 Z50 F5000 T1 D2
M06
; Définition cycle fixe poche avec îlots.
G66 R100 C200 J210 F300 S400 E500
; Fin de programme.
M30

; Opération d'ébauche.
N100 G67...
; Opération de semi-finition.
N200...
G67...
N210...
; Opération de finition.
N300 G68...
; Description géométrique.
N400 G0 G90 X300 Y50 Z3
...
...
N500 G2 G6 X300 Y50 I150 J0
```

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## Fonctionnement de base

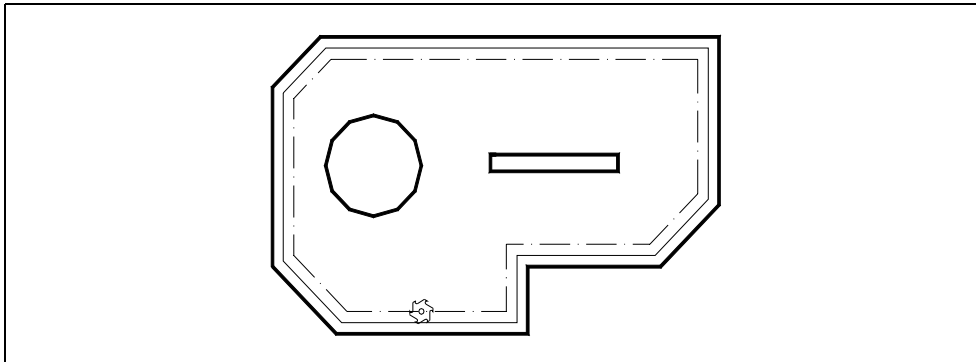
### 1. Opération d'ébauchage. Seulement si elle a été programmée.

Elle se compose de plusieurs passes de fraisage de surface, jusqu'à ce que la profondeur programmée soit atteinte. Lors de chaque passe, on suivra les étapes suivantes en fonction du type d'usinage programmé:

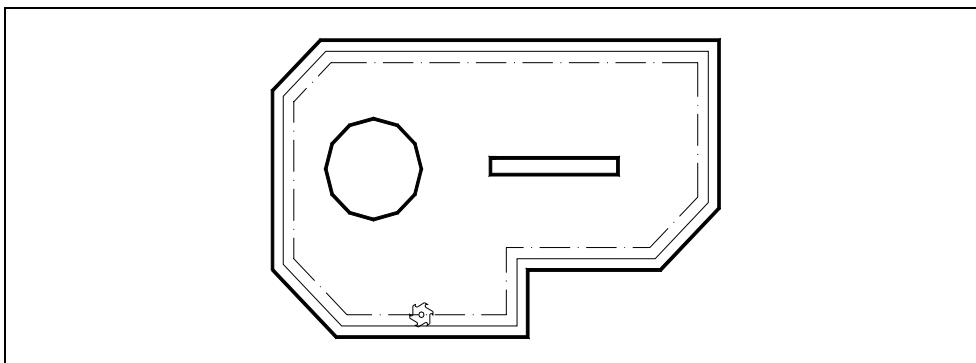
#### Cas A:

Lorsque les trajectoires d'usinage sont linéaires et conservent un certain angle par rapport à l'axe des abscisses.

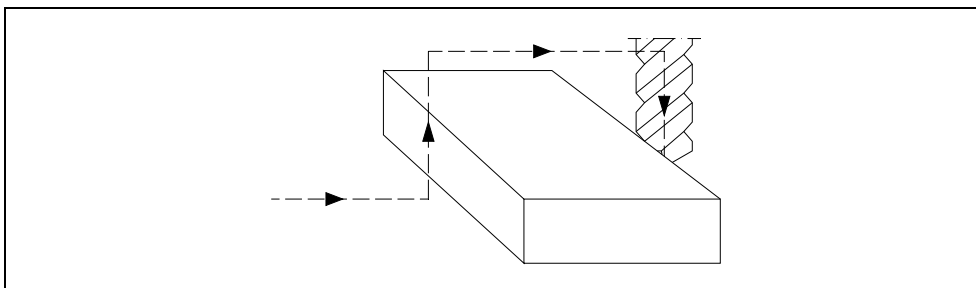
On effectue d'abord le contournage initial du profil extérieur de la pièce. Si une opération de finition a été sélectionnée lors de l'appel du cycle, ce contournage est exécuté en laissant la surépaisseur programmée pour la finition.



Ensuite, le fraisage est exécuté selon l'avance et les pas programmés. Si, pendant le fraisage, un îlot est atteint pour la première fois, son contournage est exécuté.



Après le contournage de l'îlot et pendant le reste des opérations, l'outil passe au-dessus des îlots, son retrait s'effectue selon l'axe longitudinal jusqu'au plan de référence et l'usinage se poursuit dès l'achèvement de l'îlot.



11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

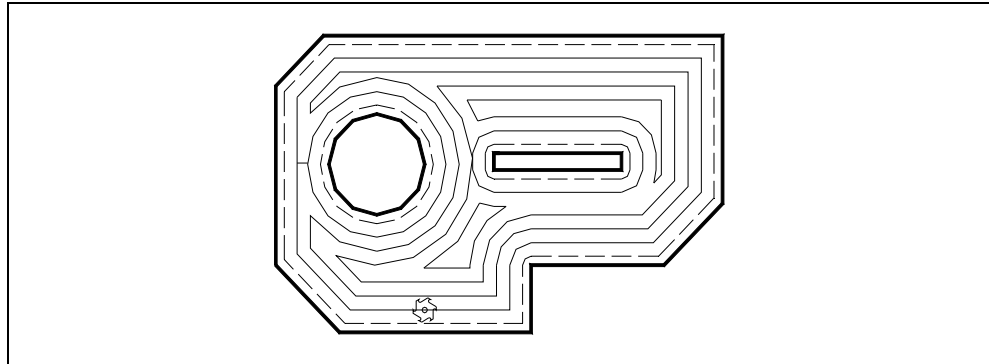
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M. & -EN-  
SOFT: V02.2x

**Cas B:**

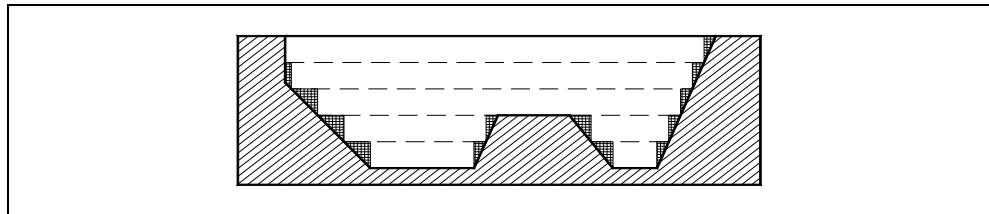
Lorsque les trajectoires d'usinage sont concentriques.

L'ébauche s'effectue selon des trajectoires concentriques par rapport au profil. L'usinage est exécuté le plus rapidement possible en évitant (si possible) le passage au-dessus des îlots.

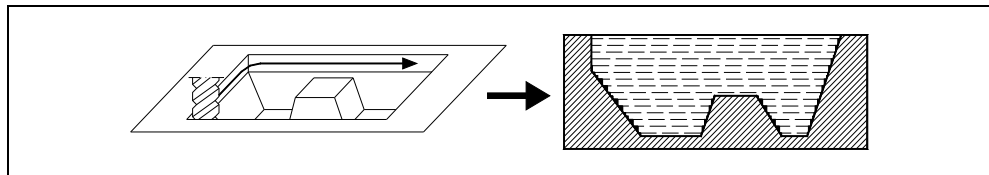


**2. Opération de semi-finition. Seulement si elle a été programmée.**

Après l'ébauche, certains gradins apparaissent sur le profil extérieur et sur les îlots, comme montré dans la figure ci-dessous.

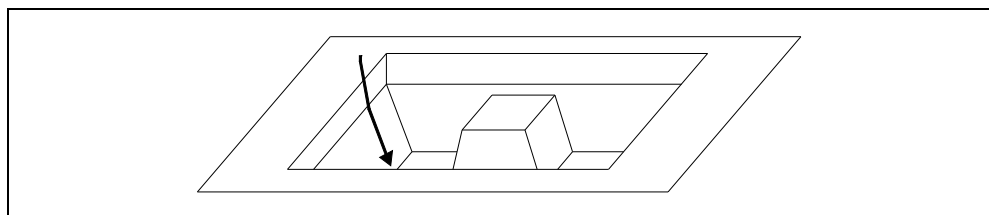


L'opération de semi-finition permet de réduire ces gradins en exécutant plusieurs passes de contournage à différentes profondeurs.



**3. Opération de finition. Seulement si elle a été programmée.**

Cette opération exécute plusieurs passes de finition en 3D. Elle peut s'effectuer, selon soit le sens de l'usinage des trajectoires, soit de l'extérieur de la poche vers la profondeur finale, de l'intérieur vers l'extérieur ou dans les deux sens alternativement.



La CNC usinera le profil extérieur et les îlots selon des entrées et sorties tangentielles et avec une vitesse de coupe constante.

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



**Conditions après la fin du cycle:**

A la fin du cycle fixe, l'avance active est la dernière avance programmée, celle correspondant à l'opération d'ébauche ou de finition. Par ailleurs, la CNC assumera les fonctions G00, G40 et G90.

**Cotes de référence:**

Dans le cycle fixe de poches avec îlots, on rencontre quatre coordonnées le long de l'axe longitudinal (qui est normalement l'axe perpendiculaire au plan sélectionné par G15) dont l'importance mérite d'être détaillée ci-dessous:

1. Coordonnée du plan de départ. Cette cote est donnée par la position qu'occupe l'outil lors de l'appel du cycle.
2. Cote du plan de référence. Elle doit être programmée en absolu et représente une cote d'approche de la pièce.
3. Cote de la surface de la pièce. Elle est programmée en coordonnées absolues et dans le premier bloc de définition de profil.
4. Coordonnée de profondeur d'usinage. Elle est programmée en coordonnées absolues.

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## 11.2.1 Opération d'ébauche

Il s'agit de l'opération principale de l'usinage de poches avec îlots, dont la programmation est optionnelle.

Elle sera programmée dans un bloc qui devra porter un numéro d'étiquette permettant d'indiquer au cycle fixe le bloc dans lequel l'opération d'ébauche est définie.

; Définition cycle fixe poche avec îlots.  
G66 R100 C200 F300 S400 E500  
; Définition de l'opération d'ébauche.  
N100 G67...

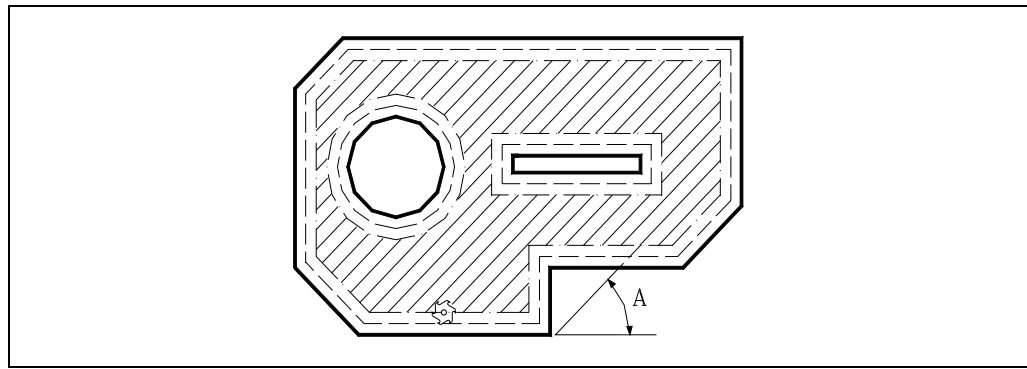
L'ébauche est définie par la fonction G67 et elle ne peut pas être exécutée indépendamment de G66.

Son format de programmation est:

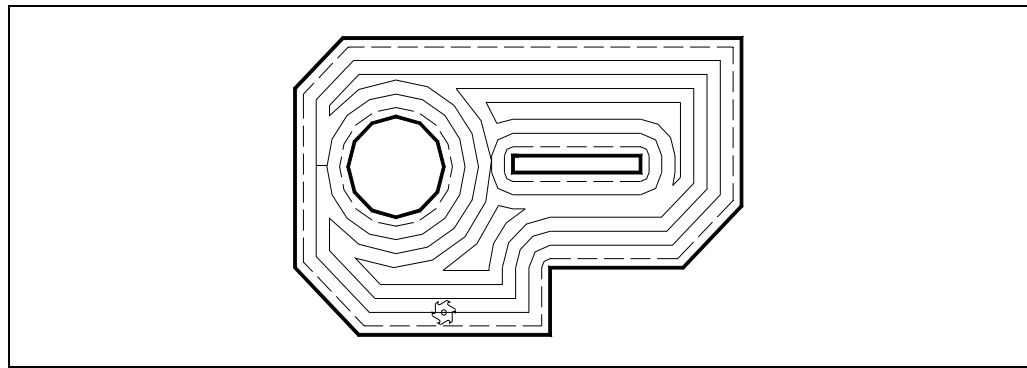
G67 A B C I R V F S T D M

### [ A±5.5 ] Angle de la trajectoire avec l'axe d'abscisses

Définit l'angle formé par la trajectoire d'ébauche avec l'axe des abscisses.

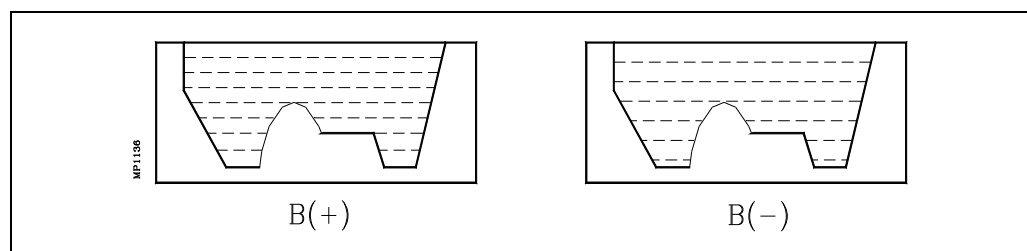


Si le paramètre "A" n'est pas programmé, l'ébauche est exécutée selon des trajectoires concentriques au profil. L'usinage s'effectue le plus rapidement possible en évitant de passer au-dessus des îlots.



### [ B±5.5 ] Profondeur de passe

Définit la passe d'usinage selon l'axe longitudinal (profondeur de passe d'ébauche). Sa définition est obligatoire, et il doit être programmé avec une valeur différente de 0; dans le cas contraire, l'opération d'ébauche est annulée.



# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

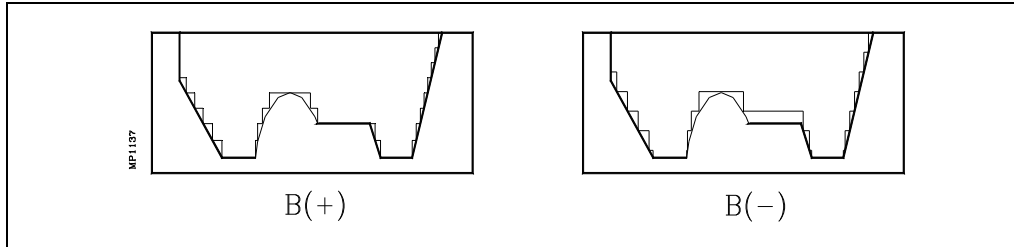
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

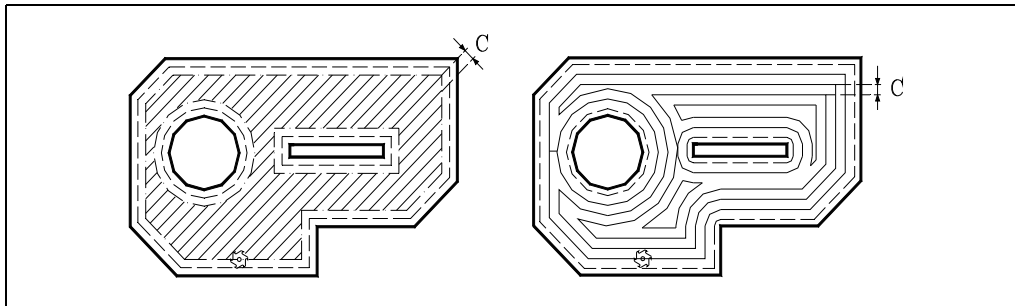
- Si elle est programmée avec le signe "+", le cycle fixe calcule un pas égal ou inférieur au pas programmé afin d'exécuter une passe de fraisage à chaque cote de profondeur des surfaces des îlots.
- S'il est programmé avec un signe négatif, la totalité de l'ébauche est exécutée selon la passe programmée, le cycle fixe ajustant la dernière passe de façon à atteindre la profondeur totale programmée.

Si elle est effectuée avec "B (+)", les gradins n'apparaissent que sur les parois de la poche; si elle est exécutée avec "B (-)", ils risquent d'apparaître également sur les parois des îlots.



**[ C5.5 ] Pas de fraisage**

Définit la passe de fraisage en ébauche selon le plan principal, la totalité de la poche étant exécutée suivant la passe définie, et le cycle fixe ajuste la dernière passe de fraisage.



Si elle n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur "0", une valeur égale à 3/4 du diamètre de l'outil sélectionné sera prise par défaut.

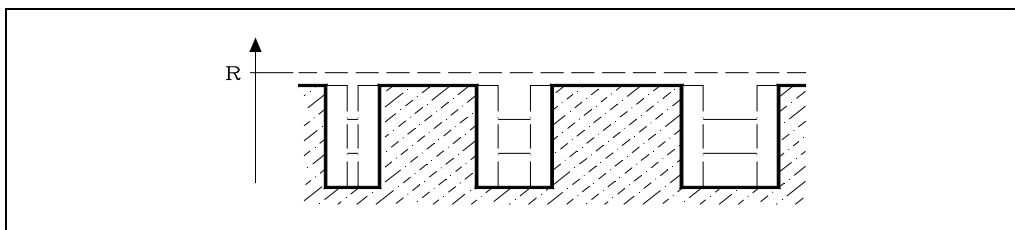
Si on le programme avec une valeur supérieure au diamètre de l'outil, la CNC affiche l'erreur correspondante.

**[ I±5.5 ] Profondeur de la poche**

Définit la profondeur totale de la poche; elle est programmée en coordonnées absolues. Sa programmation est obligatoire.

**[ R±5.5 ] Plan de référence**

Définit la coordonnée du plan de référence, en absolu. Sa programmation est obligatoire.



**[ V5.5 ] Avance de pénétration**

Définit l'avance de pénétration de l'outil.

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, on prendra 50% de l'avance sur le plan (F).

**[ F5.5 ] Avance d'usinage**

Optionnel. Définit l'avance d'usinage sur le plan.

**[ S5.5 ] Vitesse de la broche**

Optionnel. Définit la vitesse de la broche.

**[ T4 ] Numéro d'outil**

Définit l'outil avec lequel sera réalisée l'opération d'ébauche. Sa programmation est obligatoire.

**[ D4 ] Correcteur d'outil**

Optionnel. Définit le numéro de correcteur.

**[ M ] Fonctions auxiliaires**

Optionnel. On peut définir jusqu'à 7 fonctions auxiliaires M. Elles seront exécutées au début de l'opération d'ébauche.

Cette opération permet de définir M06 avec sous-routine associée, en exécutant le changement d'outil indiqué avant de commencer l'opération d'ébauche.

**11.**

**CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**  
Poches 3D



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 11.2.2 Opération de semi-finition

Cette opération est optionnelle.

Elle sera programmée dans un bloc qui devra porter un numéro d'étiquette permettant d'indiquer au cycle fixe le bloc dans lequel l'opération d'ébauche est définie.

```
; Définition cycle fixe poche avec îlots.
G66 R100 C200 F300 S400 E500
; Définition de l'opération de semi-finition.
N200 G67...
```

La semi-finition est définie par la fonction G67 et elle ne doit pas être exécutée indépendamment de G66.

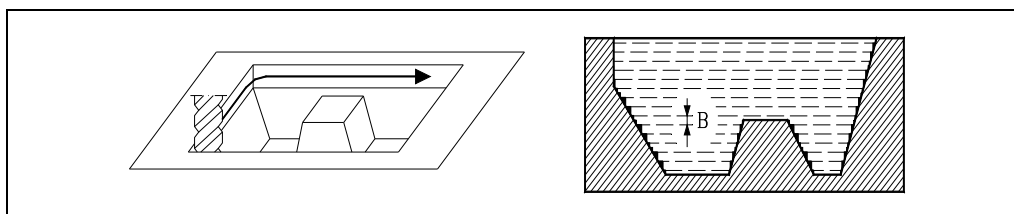
Les opérations d'ébauche et de semi-finition sont définies par la fonction G67, mais dans des blocs différents. Elles sont identifiées par la fonction G66 grâce aux paramètres "R" et "C".

Son format de programmation est:

```
G67 B I R V F S T D M
```

### [ B±5.5 ] Profondeur de passe

Définit la passe d'usinage selon l'axe longitudinal (profondeur de la passe de semi-finition). Sa définition est obligatoire et la valeur programmée doit être différente de 0, dans le cas contraire, l'opération de semi-finition est annulée.



- Si elle est programmée avec le signe "+", l'ensemble de l'opération de semi-finition est exécuté selon le même pas d'usinage, et le cycle fixe calcule un pas égal ou inférieur au pas programmé.
- Si elle est programmée avec le signe "-", l'ensemble de l'opération de semi-finition est effectué selon le pas programmé et le cycle fixe ajustera la dernière passe afin d'obtenir la profondeur totale programmée.

### [ I±5.5 ] Profondeur de la poche

Définit la profondeur totale de la poche; elle est programmée en coordonnées absolues.

Si une opération d'ébauche est présente et n'est pas programmée, la CNC prend la valeur définie pour l'opération d'ébauche.

Si aucune opération d'ébauche n'est présente, elle doit être programmée.

### [ R±5.5 ] Plan de référence

Définit la coordonnée du plan de référence, en absolu.

Si une opération d'ébauche est présente et n'est pas programmée, la CNC prend la valeur définie pour l'opération d'ébauche.

Si aucune opération d'ébauche n'est présente, elle doit être programmée.

### [ V5.5 ] Avance de pénétration

Définit l'avance de pénétration de l'outil.

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, on prendra 50% de l'avance sur le plan (F).

### [ F5.5 ] Avance d'usinage

Optionnel. Définit l'avance d'usinage sur le plan.

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**[ S5.5 ] Vitesse de la broche**

Optionnel. Définit la vitesse de la broche.

**[ T4 ] Numéro d'outil.**

Définit l'outil avec lequel sera réalisée l'opération de semi-finition. Sa programmation est obligatoire.

**[ D4 ] Correcteur d'outil**

Optionnel. Définit le numéro de correcteur.

**[ M ] Fonctions auxiliaires**

Optionnel. On peut définir jusqu'à 7 fonctions auxiliaires M. Elles seront exécutées au début de l'opération de semi-finition.

Cette opération permet de définir M06 avec sous-routine associée, en exécutant le changement d'outil indiqué avant de commencer l'opération de semi-finition.

**11.****CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**  
Poches 3D

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 11.2.3 Opération de finition

Cette opération est optionnelle.

Elle sera programmée dans un bloc qui devra porter un numéro d'étiquette permettant d'indiquer au cycle fixe le bloc dans lequel l'opération de finition est définie.

```
; Définition cycle fixe poche avec îlots.
G66 R100 C200 F300 S400 E500
; Définit l'opération de finition.
N300 G68...
```

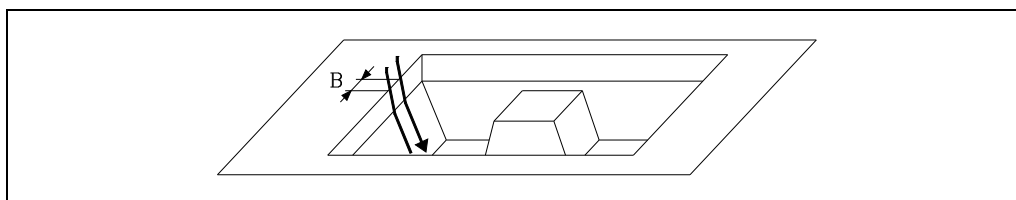
La finition est définie par la fonction G68 et elle ne peut pas être exécutée indépendamment de G66.

Son format de programmation est:

```
G68 B L Q J I R V F S T D M
```

#### [ B5.5 ] Pas d'usinage

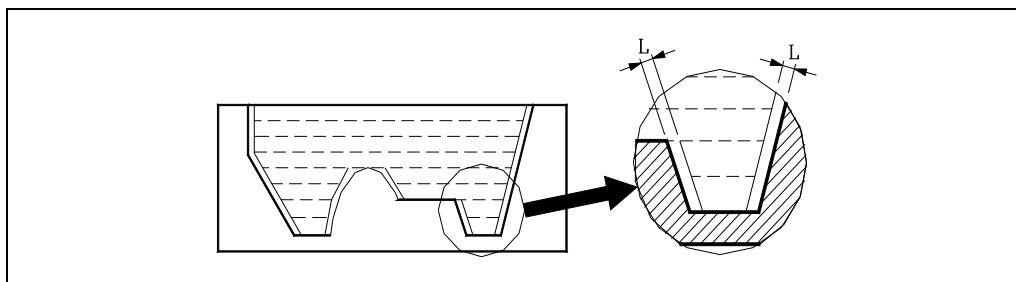
Définit la passe sur le plan compris entre deux trajectoires 3D de l'opération de finition. Il doit être défini avec une valeur différente de 0.



#### [ L±5.5 ] Surépaisseur latérale pour la finition

Définit la valeur de la surépaisseur de finition laissée par les opérations d'ébauche et de semi-finition sur les parois latérales de la poche. Aucune surépaisseur n'est présente au sommet des îlots ni au fond de la poche.

Si on la programme avec une valeur positive, la passe de finition se réalisera sur G7 (arête vive). Si on la programme avec une valeur négative, la passe de finition se réalisera sur G5 (arête arrondie). Si aucune valeur n'est programmée, le cycle prend la valeur L0.



#### [ Q 0/1/2 ] Sens de la passe de finition

Indique le sens de la passe de finition.

- Q= 1: Toutes les trajectoires se dirigent du sommet vers le fond de la poche.
- Q= 2: Toutes les trajectoires s'effectuent depuis la profondeur finale vers la surface.
- Q=0: Le sens est alternatif toutes les 2 trajectoires consécutives.

N'importe quelle autre valeur programmée provoquera l'erreur correspondante. Si on ne programme pas le paramètre Q, le cycle assume la valeur Q0.

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**[ J5.5 ] Rayon de la pointe de l'outil**

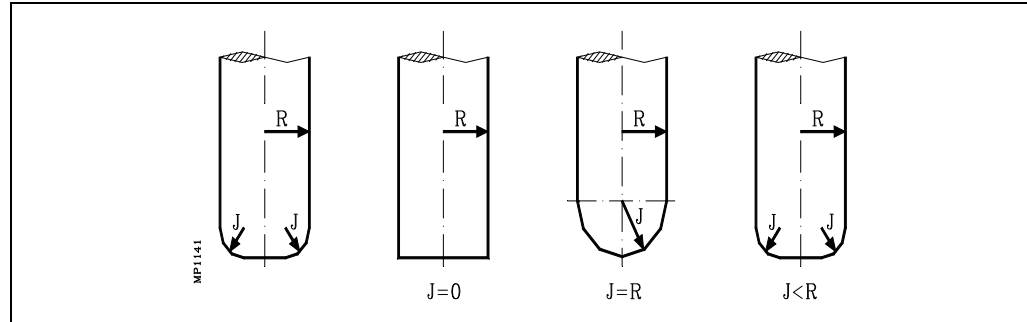
Indique le rayon de la pointe de l'outil et, par conséquent, le type d'outil de finition à utiliser.

En fonction du rayon affecté à l'outil dans la table de correcteurs (variables "TOR" + "TOI" de la CNC) et de la valeur affectée à ce paramètre, il est possible de définir trois types d'outils.

PLAN Si J n'est pas programmé ou si  $J=0$ .

SPHERIQUE Si  $J=R$  est programmé.

TORIQUE Si J est programmé avec une valeur différente de 0 et inférieure à R.

**[ I±5.5 ] Profondeur de la poche**

Définit la profondeur totale de la poche; elle est programmée en coordonnées absolues.

- S'il est défini, le cycle le prendra en compte pendant l'opération de finition.
- S'il n'est pas défini et si la poche comporte une opération d'ébauche, le cycle prend par défaut la valeur définie dans l'opération d'ébauche.
- S'il n'est pas défini et si la poche ne comporte pas d'opération d'ébauche mais une opération de semi-finition, le cycle prend par défaut la valeur définie dans l'opération de semi-finition.
- Si la poche ne comporte ni ébauche ni semi-finition, ce paramètre doit être défini.

**[ R±5.5 ] Plan de référence**

Définit la coordonnée du plan de référence, en absolu.

- S'il est défini, le cycle le prendra en compte pendant l'opération de finition.
- S'il n'est pas défini et si la poche comporte une opération d'ébauche, le cycle prend par défaut la valeur définie dans l'opération d'ébauche.
- S'il n'est pas défini et si la poche ne comporte pas d'opération d'ébauche mais une opération de semi-finition, le cycle prend par défaut la valeur définie dans l'opération de semi-finition.
- Si la poche ne comporte ni ébauche ni semi-finition, ce paramètre doit être défini.

**[ V5.5 ] Avance de pénétration**

Définit l'avance de pénétration de l'outil.

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, on prendra 50% de l'avance sur le plan (F).

**[ F5.5 ] Avance d'usinage**

Optionnel. Définit l'avance d'usinage sur le plan.

**[ S5.5 ] Vitesse de la broche**

Optionnel. Définit la vitesse de la broche.

**[ T4 ] Numéro d'outil**

Définit l'outil avec lequel sera réalisée l'opération de finition. Sa programmation est obligatoire.

**[ D4 ] Correcteur d'outil**

Optionnel. Définit le numéro de correcteur.

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055iMODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X



**[ M ] Fonctions auxiliaires**

Optionnel. On peut définir jusqu'à 7 fonctions auxiliaires M. Elles seront exécutées au début de l'opération de finition.

Cette opération permet de définir M06 avec sous-routine associée, en exécutant le changement d'outil indiqué avant de commencer l'opération de finition.

**11.**

**CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

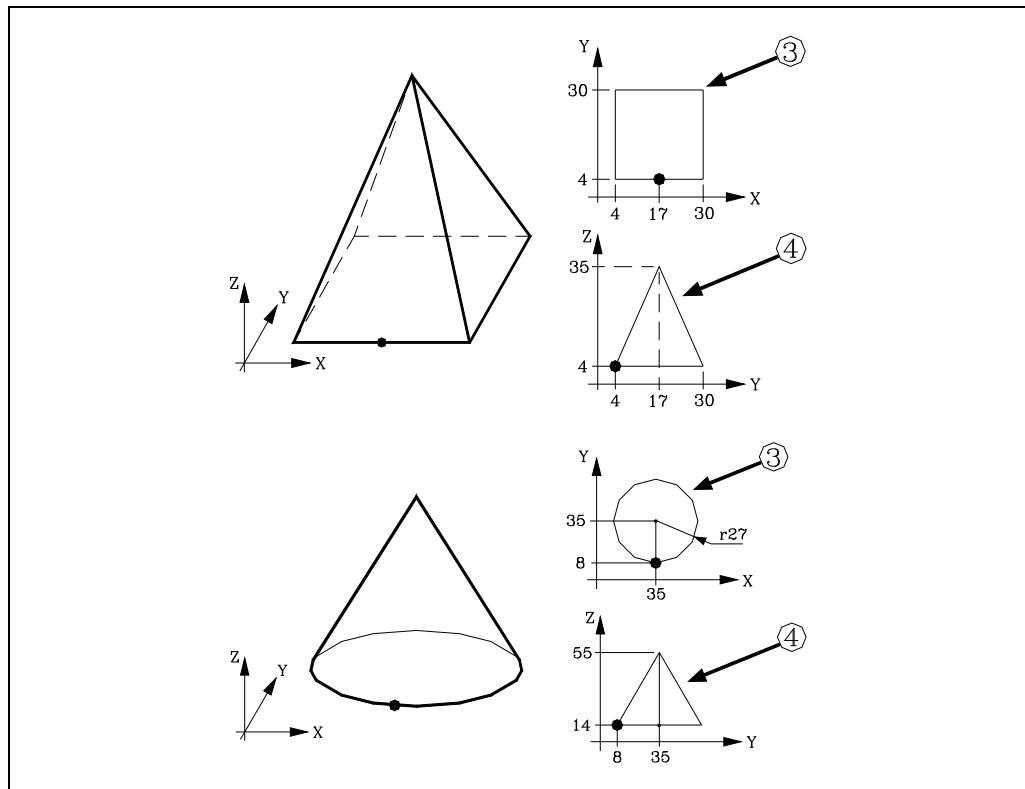
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### 11.2.4 Géométrie des contours ou profils

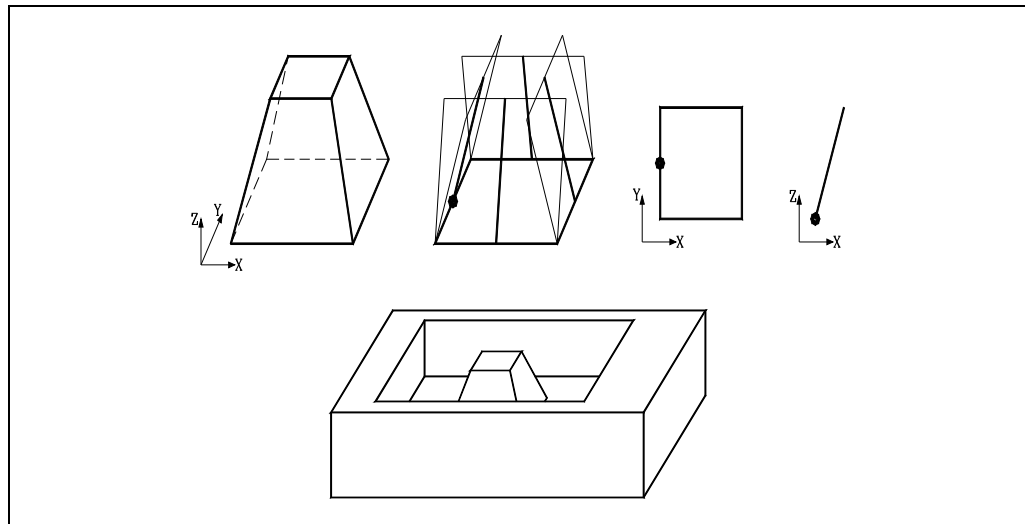
Pour définir les contours d'une poche en 3D, il est nécessaire de définir le profil dans le plan (3) et le profil de profondeur (4) de tous les contours (même s'ils sont verticaux).

# 11.

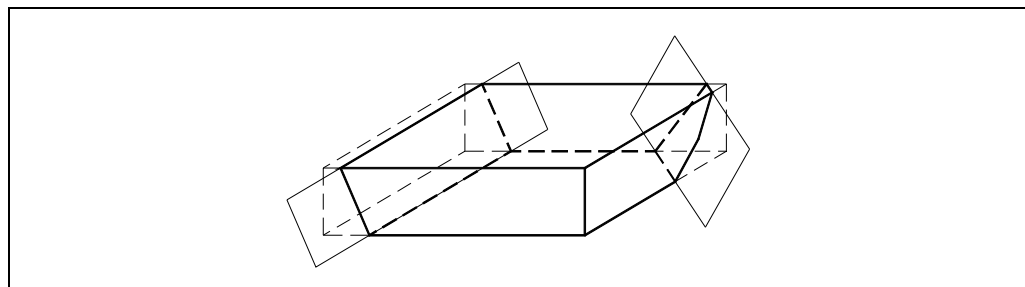
CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D



Comme le cycle fixe applique le même profil de profondeur à l'ensemble du contour, on devra utiliser le même point de début pour définir le profil sur le plan et le profil de profondeur.



Des contours en 3D à plus d'un profil de profondeur peuvent également être définis. Ces contours portent le nom de "Profils 3D composés" et seront décrits plus loin.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

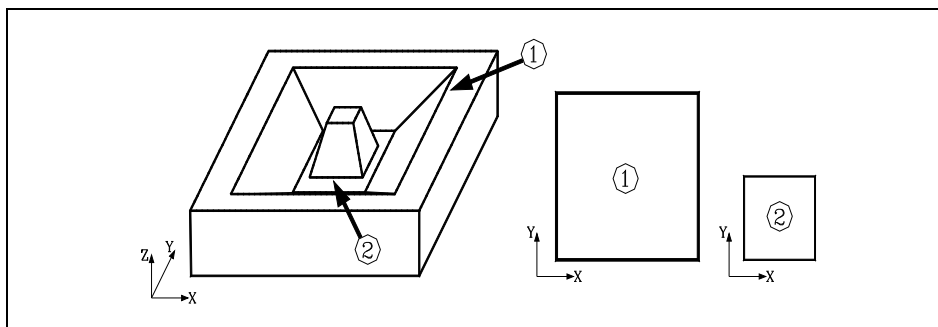
## 11.2.5 Règles de programmation de profils

La programmation de contours ou de profils extérieurs et intérieurs d'une poche avec îlots en 3D doit suivre les règles suivantes:

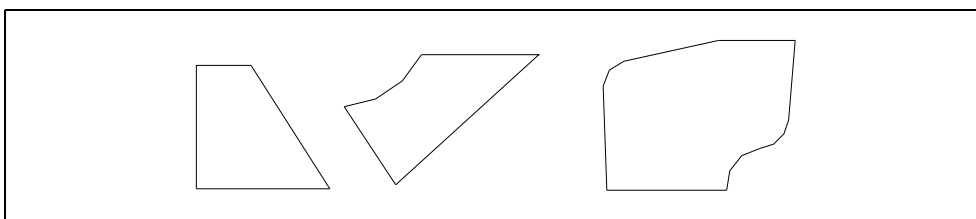
1. Le profil sur le plan principal indique la forme du contour.

Comme un contour en 3D comporte un nombre infini de profils différents (1 pour chaque cote de profondeur), on programmera:

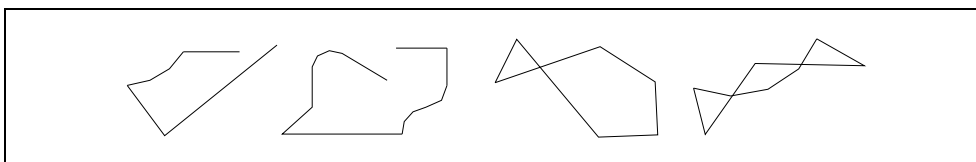
- Pour le contour extérieur de la poche: celui correspondant à la cote de la surface ou sommet de la pièce (1).
- Pour les contours intérieurs: celui correspondant à la base ou fond (2).



2. Le profil sur le plan doit être fermé (point de début et de fin doit être le même) et il ne doit pas se recouper lui-même. Exemples:



Les exemples suivants entraînent une erreur de géométrie.



3. Le profil de profondeur doit être programmé avec l'un quelconque des axes du plan actif et de l'axe perpendiculaire. Si le plan actif est le plan XY et si l'axe perpendiculaire est l'axe Z, on programmera G16XZ ou G16YZ.

Tous les profils, profils du plan et de profondeur, doivent commencer par la définition du plan qui les contient.

G16 XY ; Début de la définition du profil extérieur.

; - - Nom du profil sur le plan --

G16 XZ

; - - Définition du profil de profondeur - -

G16 XY ; Début de la définition de l'îlot.

; - - Nom du profil sur le plan --

G16 XZ

; - - Définition du profil de profondeur - -

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

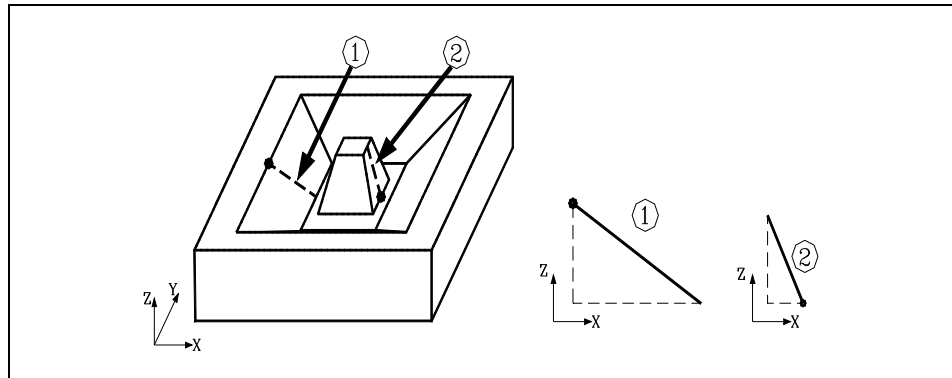
**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

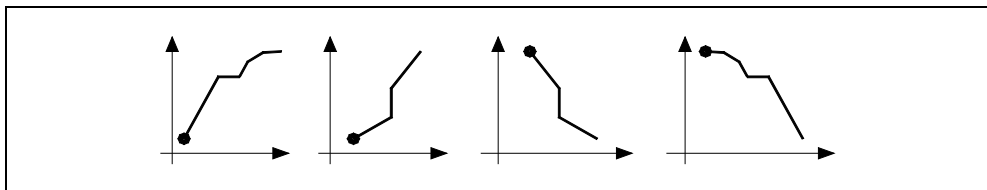
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

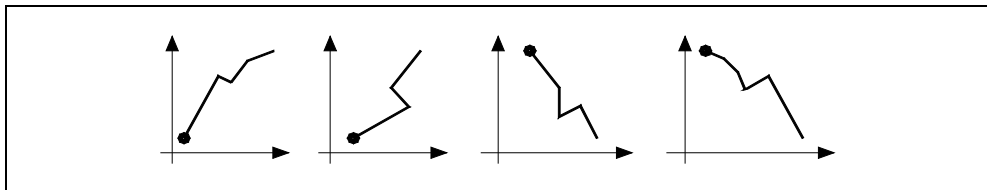
4. Le profil de profondeur doit être défini après le profil sur le plan.  
 Les points de début du profil sur le plan et du profil de profondeur doivent être identiques.  
 Toutefois, le profil de profondeur doit être programmé:
- Pour le contour extérieur de la poche, en commençant par la cote de surface (1).
  - Pour les contours intérieurs et les îlots, en commençant par la cote de fond (2).



5. Le profil de profondeur doit être ouvert et sans changements de direction sur son trajet.  
 Autrement dit, les zig-zags sont interdits.



Les exemples suivants entraînent une erreur de géométrie.



# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
 Poches 3D

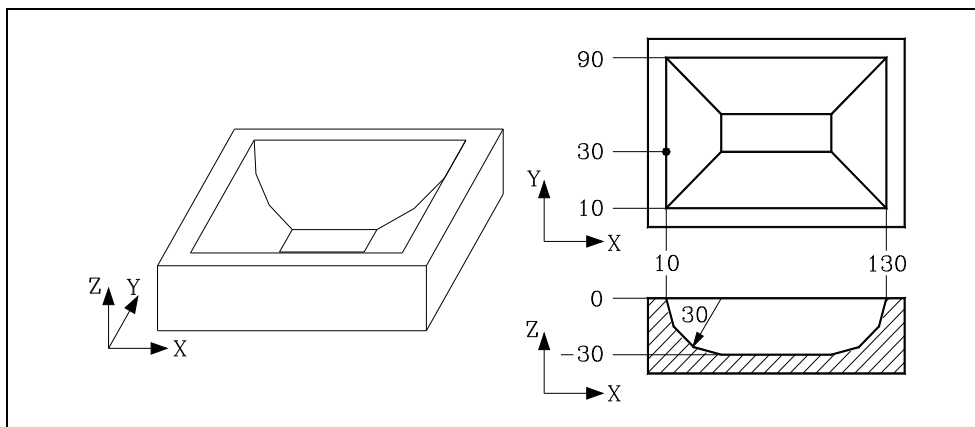


FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
 CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2X

**Exemple de programmation. Poche 3D sans îlots.**



```
(TOR1=2.5,TOL1=20,TOI1=0,TOK1=0)
G17 G0 G43 G90 Z50 S1000 M4
G5
; Définit le poche 3D.
G66 R200 C250 F300 S400 E500
M30

; Opération d'ébauche.
N200 G67 B5 C4 I-30 R5 V100 F400 T1 D1 M6
; Opération de semi-finition.
N250 G67 B2 I-30 R5 V100 F550 T2 D1 M6
; Opération de finition.
N300 G68 B1.5 L0.75 Q0 I-30 R5 V80 F275 T3 D1 M6

; Définition de la géométrie de la poche.
N400 G17
; Profil sur le plan.
G90 G0 X10 Y30 Z0
G1 Y90
X130
Y10
X10
Y30
; Profil de profondeur.
G16
G0 X10 Z0
N500 G3 X40 Z-30 I30 K0
```

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

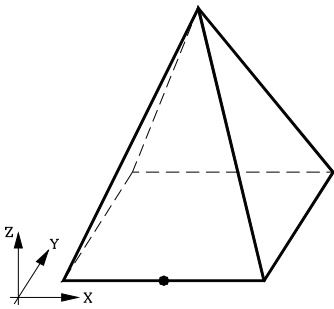
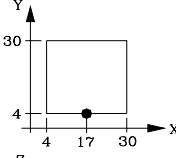
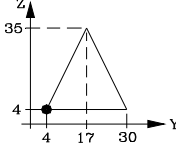
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

Exemples de programmation. Définition des profils.

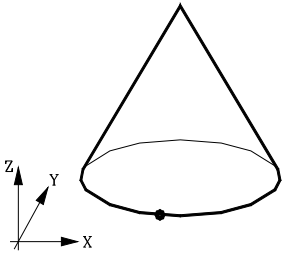
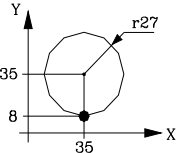
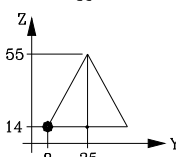
Îlot pyramidal

; Profil sur le plan  
 G17  
 G0 G90 X17 Y4  
 G1 X30  
 G1 Y30  
 G1 X4  
 G1 Y4  
 G1 X17

; Profil de profondeur  
 G16 YZ  
 G0 G90 Y4 Z4  
 G1 Y17 Z35

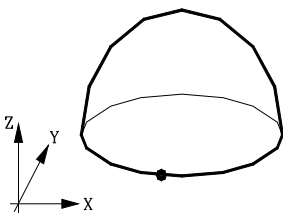
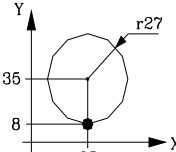
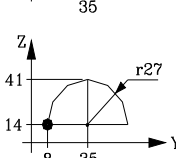
Îlot conique

; Profil sur le plan  
 G17  
 G0 G90 X35 Y8  
 G2 X35 Y8 I0 J27

; Profil de profondeur  
 G16 YZ  
 G0 G90 Y8 Z14  
 G1 Y35 Z55

Îlot hémisphérique

; Profil sur le plan  
 G17  
 G0 G90 X35 Y8  
 G2 X35 Y8 I0 J27

; Profil de profondeur  
 G16 YZ  
 G0 G90 Y8 Z14  
 G2 Y35 Z41 R27

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
 Poches 3D

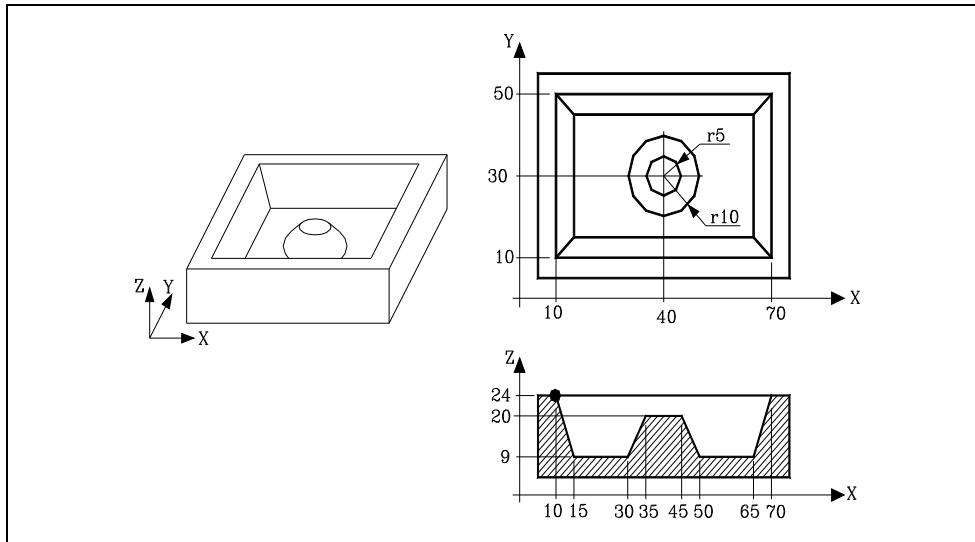


FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
 CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2x

**Exemple de programmation. Poche 3D sans îlots.**



```

(TOR1=2.5,TOL1=20,TOI1=0,TOK1=0)
G17 G0 G43 G90 Z50 S1000 M4
G5
; Définit le poche 3D.
G66 R200 C250 F300 S400 E500
M30
; Opération d'ébauche.
N200 G67 B5 C4 I9 R25 V100 F400 T1D1 M6
; Opération de semi-finition.
N250 G67 B2 I9 R25 V100 F550 T2D1 M6
; Opération de finition.
N300 G68 B1.5 L0.75 Q0 I9 R25 V50 F275 T3D1 M6
; Définition de la géométrie de la poche.
N400 G17
; Contour extérieur. Profil dans le plan.
G90 G0 X10 Y30 Z24
G1 Y50
X70
Y10
X10
Y30
; Profil de profondeur.
G16 XZ
G0 X10 Z24
G1 X15 Z9
; Définition de l'îlot. Profil dans le plan.
G17
G90 G0 X30 Y30
G2 X30 Y30 I10 K0
; Profil de profondeur.
G16 XZ
G90 G0 X30 Z9
N500 G1 X35 Z20
    
```

**11.**

**CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**  
 Poches 3D



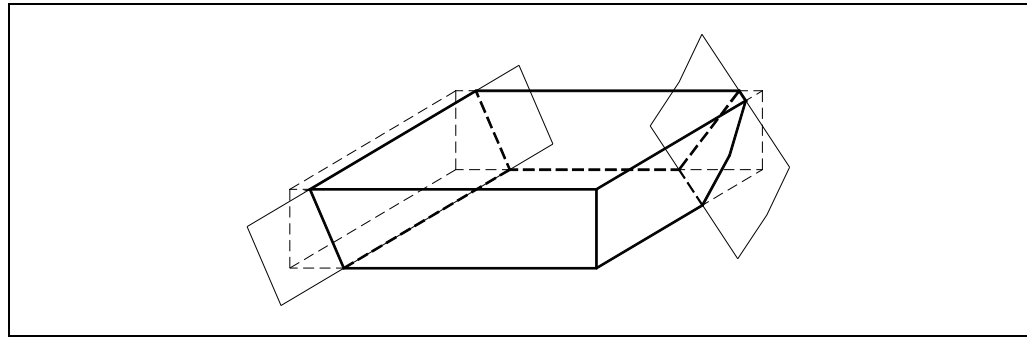
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2x

### 11.2.6 Profils 3D composés

On appelle "Profil 3D Composé" à tout contour 3D ayant plus d'un profil de profondeur.

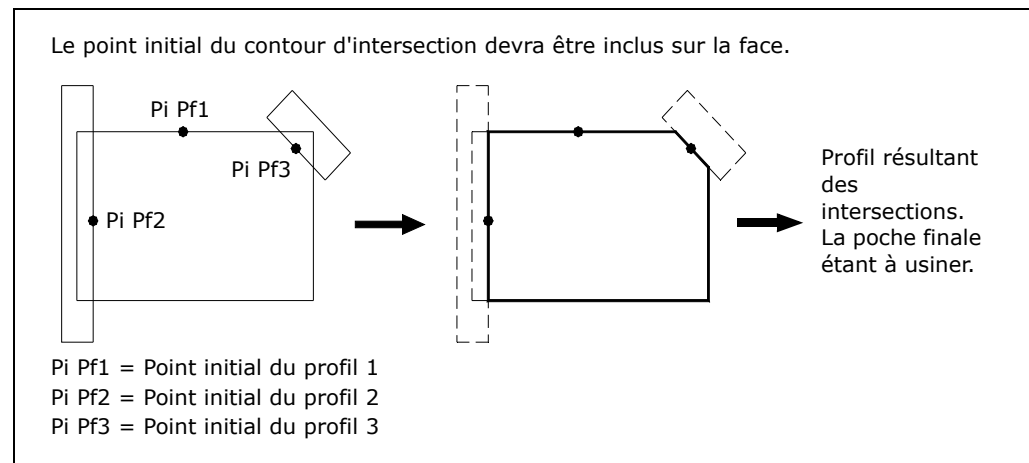


Il est défini par l'intersection de plusieurs contours avec des profils de profondeur différents.

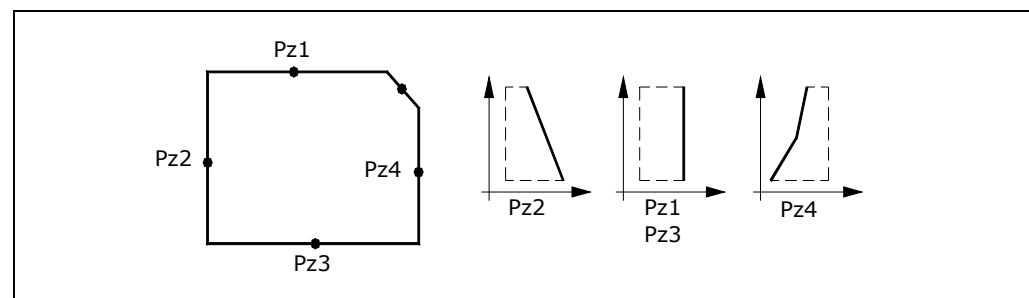
Chaque contour est défini par un profil sur le plan et un profil de profondeur, qui requiert la définition d'un point de départ. Tous les contours doivent remplir les conditions suivantes:

- Le profil sur le plan doit contenir entièrement les faces correspondantes.
- Il ne faut définir qu'un profil de profondeur par contour.
- Le profil sur le plan et le profil de profondeur du contour regroupant plusieurs faces doivent commencer au même point.

Le profil sur le plan résultant sera formé par l'intersection des profils sur le plan de chacun des éléments ou contours.



Chacune des parois du profil résultant assumera le profil de profondeur correspondant.



La CNC interprétera Pz1 et Pz3 comme droite si les profils ne sont pas définis ; champ vide.

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
 Poches 3D



CNC 8055  
 CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2x



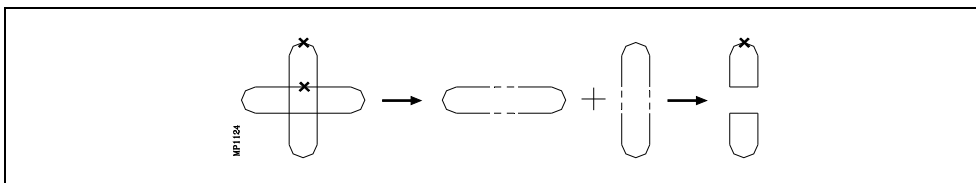
## Règles d'intersection de profils

Les normes d'intersection des profils sur le plan sont:

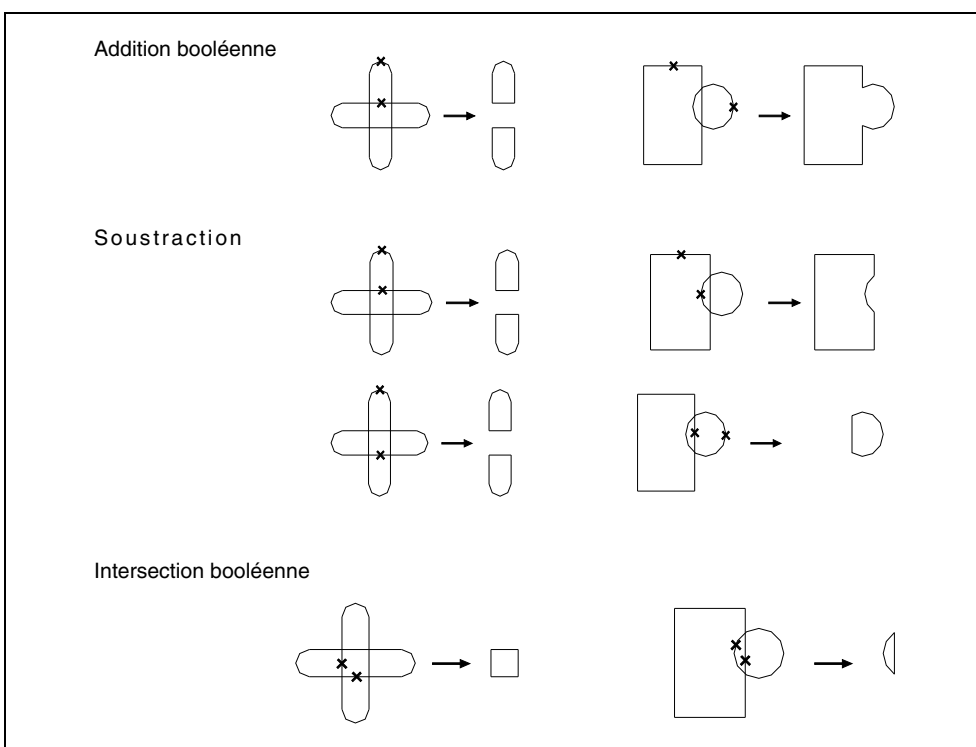
1. Dans une intersection de profils, chaque contour est divisé en plusieurs lignes pouvant être regroupées en tant que:
  - Lignes extérieures à l'autre contour.
  - Lignes intérieures à l'autre contour.

Le point de départ de chaque contour (x) détermine la section de contour à sélectionner.

L'exemple suivant montre le processus de sélection exposé, dans lequel les traits pleins représentent les lignes extérieures à l'autre contour, et les pointillés les lignes intérieures.



Exemples d'intersection de profils:



11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES .M. & .EN.  
SOFT: V02.2x

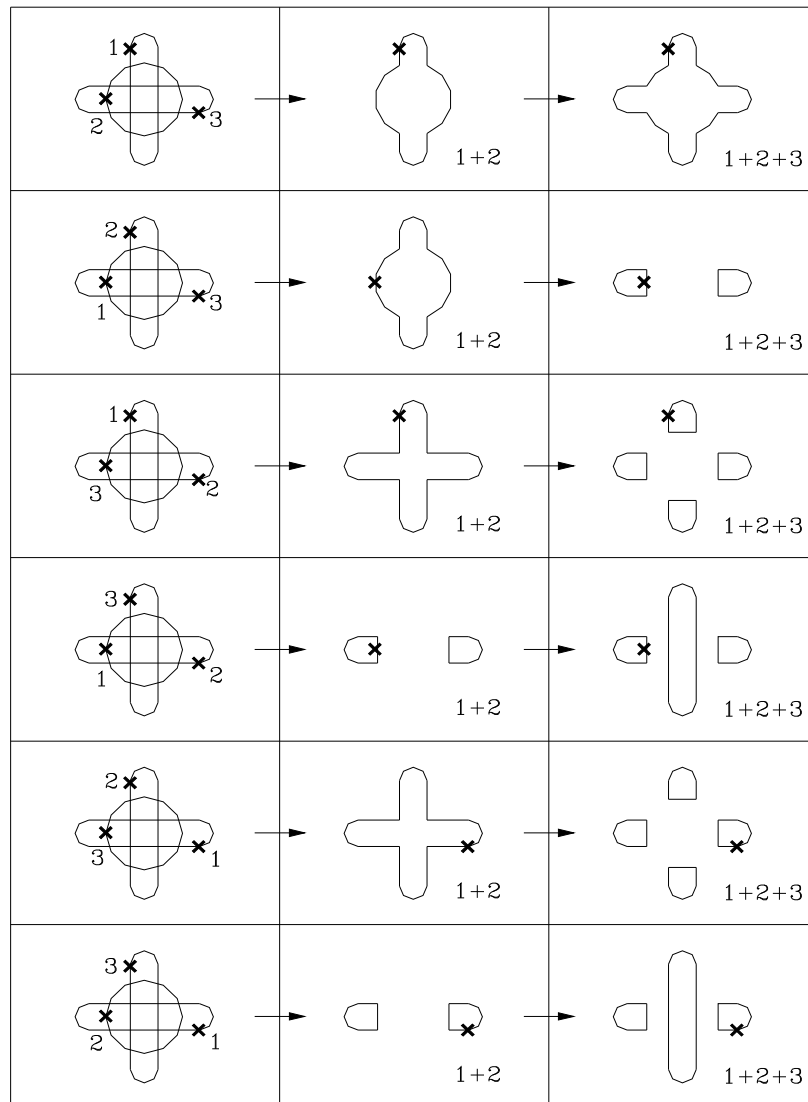
2. L'ordre de programmation des différents profils est déterminant dans le cas de l'intersection de 3 profils ou plus.

Le processus d'intersection des profils s'exécute selon l'ordre dans lequel les profils ont été programmés. De cette façon, après l'intersection des deux premiers profils programmés, l'intersection entre le profil résultant des deux premiers et le troisième a lieu et ainsi de suite.

Le point de départ des profils résultants coïncide toujours avec le point de départ utilisé pour la définition du premier profil.

# 11.

**CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**  
Poches 3D



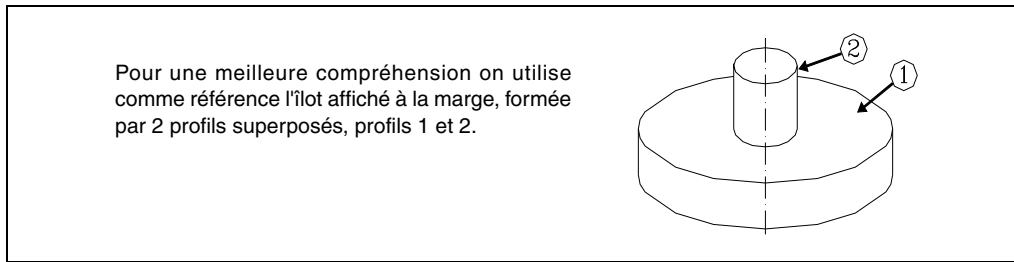
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

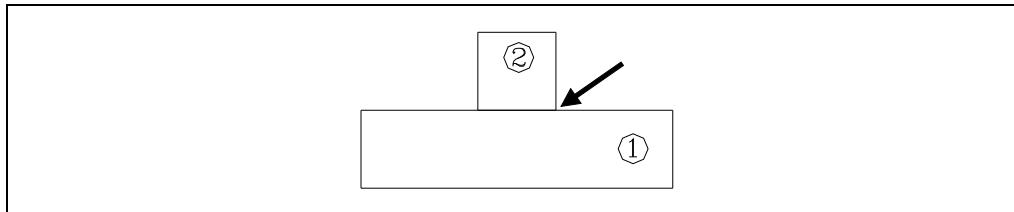
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 11.2.7 Superposition de profils

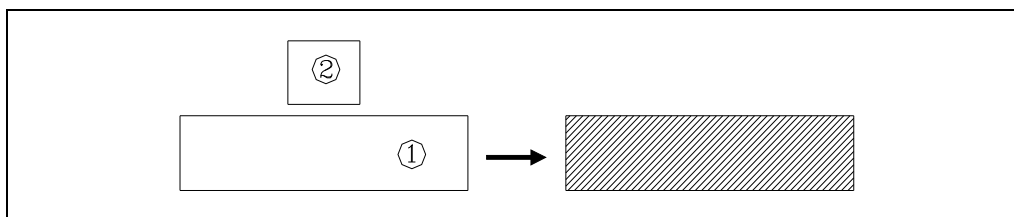
Lorsque 2 profils ou plus se superposent, on doit tenir compte des considérations suivantes:



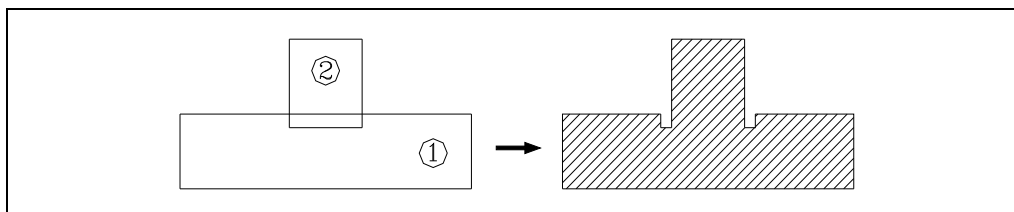
La cote correspondant à la base du profil supérieur (2) doit coïncider avec la cote de la surface du profil inférieur (1).



Si un espace sépare les 2 profils, le cycle considérera qu'il s'agit de 2 profils différents et il éliminera le profil supérieur pendant l'exécution du profil inférieur.



Si les profils se mélangent, le cycle fixe exécute une rainure autour du profil supérieur lors de la passe de finition.



11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 11.2.8 Syntaxe de programmation de profils

Le profil extérieur et les profils intérieurs ou îlots programmés doivent être définis par des éléments géométriques simples (segments de droites et arcs).

Le premier bloc de définition (où commence le premier profil) et le dernier (où se termine le dernier profil défini) devront comporter un numéro d'étiquette de bloc. Ces numéros d'étiquette indiquent au cycle fixe le début et la fin de la description géométrique des profils composant la poche.

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

```
; Définition cycle fixe poche avec îlots.
G66 R100 C200 F300 S400 E500
; Description géométrique.
N400 G17
...
N500 G2 G6 X300 Y50 I150 J0
```

La syntaxe de programmation de profils doit répondre aux normes suivantes:

- Le premier bloc de définition du profil doit porter un numéro de bloc pour indiquer au cycle fixe G66 le début de la description géométrique.
- Le contour extérieur de la poche doit être défini en premier, avant le contour de chaque îlot.  
Lorsqu'un contour comporte plus d'un profil de profondeur, les contours doivent être définis un par un avec indication, pour chacun d'eux, du profil sur le plan puis du profil de profondeur.
- Le premier bloc de définition du profil, qu'il s'agisse du profil sur le plan ou du profil de profondeur, doit contenir la fonction G00 (indiquant le début du profil).  
On prendra soin de programmer G01, G02 ou G03 dans le bloc suivant celui où est défini le début car G00 est modal; on évite ainsi que la CNC interprète les blocs suivants comme le début d'un nouveau profil.
- Le dernier bloc de définition du profil doit porter un numéro de bloc pour indiquer au cycle fixe G66 la fin de la description géométrique

```
; Définition cycle fixe de poche 3D.
G66 R200 C250 F300 S400 E500

; Début de la définition de la géométrie de la poche.
N400 G17
; Contour extérieur. Profil dans le plan.
G0 G90 X5 Y-26 Z0
-----
; Profil de profondeur.
G16 XZ
G0 --- ---
-----
; Définition de l'îlot
G17
; Profil sur le plan.
G0 X30 Y-6
-----
; Profil de profondeur.
G16 XZ
G0
-----
; Fin de la description géométrique.
N500G3 Y-21 Z0 J-5 K0
```



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

- Les profils sont décrits comme des trajectoires programmées, qui peuvent comporter des arrondis, des chanfreins, etc... et qui doivent être programmées selon les règles de syntaxe définies.
- Dans la description de profils, la programmation d'images-miroir, de changements d'échelle, de rotation du système de coordonnées, de décalages d'origine, etc... est interdite.
- On ne peut pas non plus programmer de blocs en langage de haut niveau, comme les sauts, les appels aux sous-routines ou la programmation paramétrique.
- On ne peut pas programmer d'autres cycles fixes.

En plus de la fonction G00, qui a une signification spéciale, le cycle fixe de poche avec îlots permet, pour la définition des profils, l'utilisation des fonctions suivantes:

G01	Interpolation linéaire.
G02	Interpolation circulaire à droite.
G03	Interpolation circulaire à gauche.
G06	Centre de circonférence en coordonnées absolues.
G08	Circonférence tangente à la trajectoire antérieure.
G09	Circonférence par trois points.
G16	Sélection plan principal par deux directions et axe longitudinal.
G17	Plan principal X-Y et longitudinal Z.
G18	Plan principal Z-X et longitudinal Y.
G19	Plan principal Y-Z et longitudinal X.
G36	Arrondissement d'arêtes.
G39	Chanfreinage.
G53	Programmation par rapport au zéro machine.
G70	Programmation en pouces.
G71	Programmation en millimètres.
G90	Programmation absolue.
G91	Programmation incrémentale.
G93	Présélection de l'origine polaire.

# 11.

**CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**  
Poches 3D

**FAGOR** 

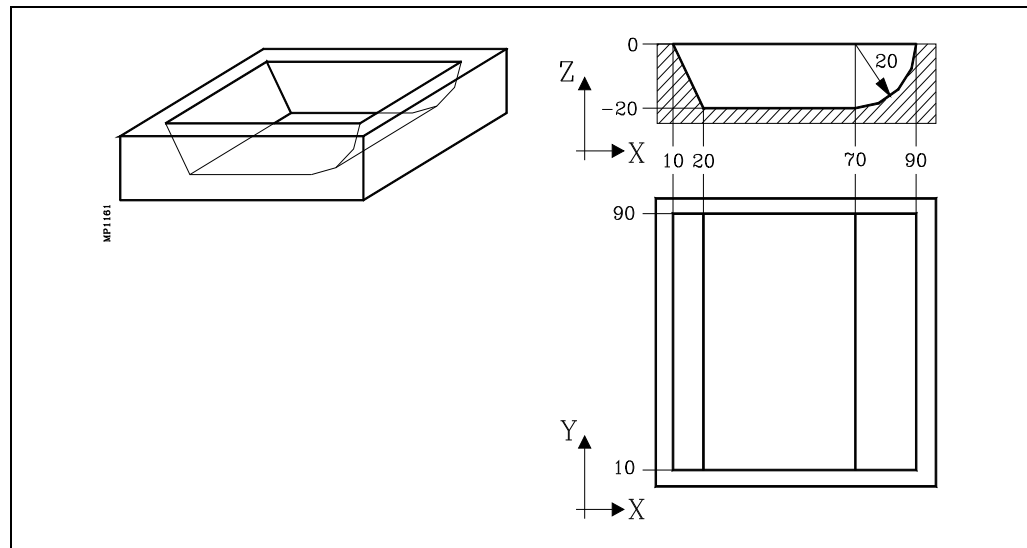
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

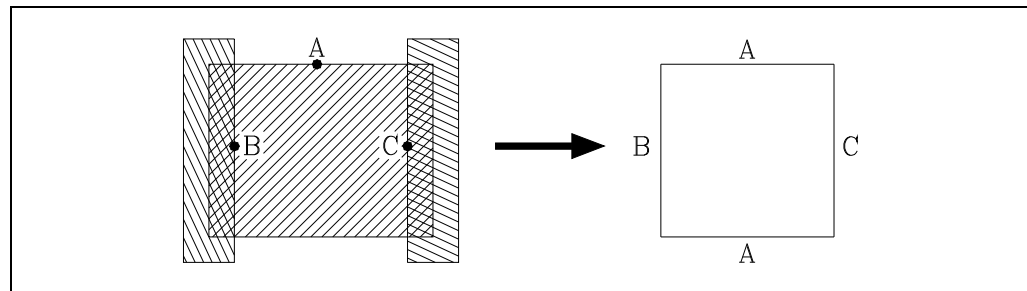
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 11.2.9 Exemples de programmation

## Exemple de programmation ·1·



L'îlot de cet exemple possède 3 types de profil de profondeur, le type A, le type B et le type C. Pour définir l'îlot on utilise 3 contours, le contour type A, le contour type B et le contour type C.



; Dimensions de l'outil.  
(TOR1=2.5,TOL1=20,TOI1=0,TOK1=0)

; Positionnement initial et définition de la poche 3D.  
G17 G0 G43 G90 Z50 S1000 M4  
G5  
G66 R200 C250 F300 S400 E500  
M30

; Définition de l'opération d'ébauche.  
N200 G67 B5 C4 I-20 R5 V100 F400 T1D1 M6

; Définition de l'opération de semi-finition.  
N250 G67 B2 I-20 R5 V100 F550 T2D1 M6

; Définition de l'opération de finition.  
N300 G68 B1.5 L0.75 Q0 I-20 R5 V80 F275 T3 D1 M6

; Définition de la géométrie de la poche. Blocs N400 à N500.  
N400 G17

; Définition du contour type A. Profil sur le plan.  
G0 G90 X50 Y90 Z0  
G1 X0  
Y10  
X100  
Y90  
X50

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

FAGOR

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055iMODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

; Profil de profondeur.

G16 YZ

G0 G90 Y90 Z0

G1 Z-20

; Définition du contour type B. Profil sur le plan.

G17

G0 G90 X10 Y50

G1 Y100

X-10

Y0

X10

Y50

; Profil de profondeur.

G16 XZ

G0 G90 X10 Z0

G1 X20 Z-20

; Définition du contour type C. Profil sur le plan.

G17

G0 G90 X90 Y50

G1 Y100

X110

Y0

X90

Y50

; Profil de profondeur.

G16 XZ

G0 G90 X90 Z0

N500 G2 X70 Z-20 I-20 K0

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS

Poches 3D

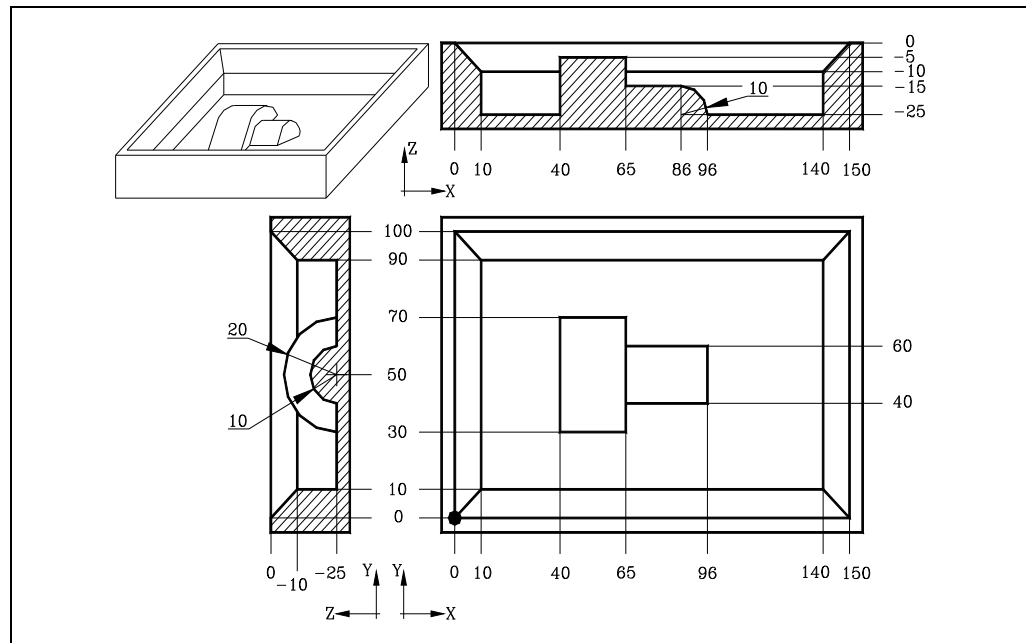
**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

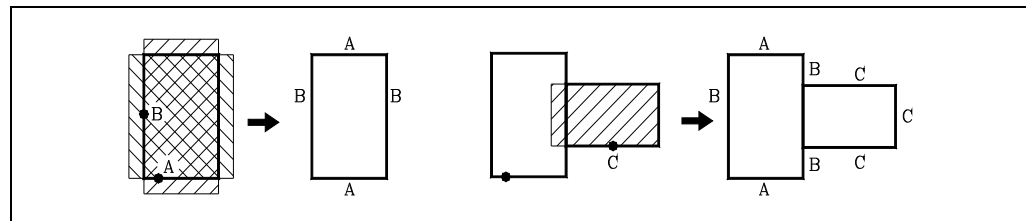
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## Exemple de programmation -2-



L'îlot de cet exemple possède 3 types de profil de profondeur, le type A, le type B et le type C. Pour définir l'îlot on utilise 3 contours, le contour type A, le contour type B et le contour type C.



; Dimensions des outils.  
(TOR1=7.5,TOI1=0,TOR2=5,TOI2=0,TOR3=2.5,TOI3=0)

; Positionnement initial et définition de la poche 3D.  
G17 G0 G43 G90 Z50 S1000 M4  
G5  
G66 R200 C250 F300 S400 E500  
M30

; Définition de l'opération d'ébauche.  
N200 G67 B7 C14 I-25 R3 V100 F500 T1 D1 M6

; Définition de l'opération de semi-finition.  
N250 G67 B3 I-25 R3 V100 F625 T2 D2 M6

; Définition de l'opération de finition.  
N300 G68 B1 L1 Q0 J0 I-25 R3 V100 F350 T3 D3 M6

; Définition de la géométrie de la poche. Blocs N400 à N500.  
N400 G17

; Définition de contour extérieur. Profil dans le plan.  
G0 G90 X0 Y0 Z0  
G1 X150  
Y100  
X0  
Y0

; Profil de profondeur.  
G16 XZ  
G0 G90 X0 Z0  
G1 X10 Z-10

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X



; Définition du contour type A. Profil sur le plan.

G17  
G0 G90 X50 Y30  
G1 X70  
Y70  
X35  
Y30  
X50

; Profil de profondeur.

G16 YZ  
G0 G90 Y30 Z-25  
G2 Y50 Z-5 J20 K0

; Définition du contour type B. Profil sur le plan.

G17  
G0 G90 X40 Y50  
G1 Y25  
X65  
Y75  
X40  
Y50

; Profil de profondeur.

G16 XZ  
G0 G90 X40 Z-25  
G1 Z-5

; Définition du contour type C. Profil sur le plan.

G17 G90 X80 Y40  
G0 X96  
G1 Y60  
X60  
Y40  
X80

; Profil de profondeur.

G16 YZ  
G0 G90 Y40 Z-25  
N500 G2 Y50 Z-15 J10 K0

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS

Poches 3D

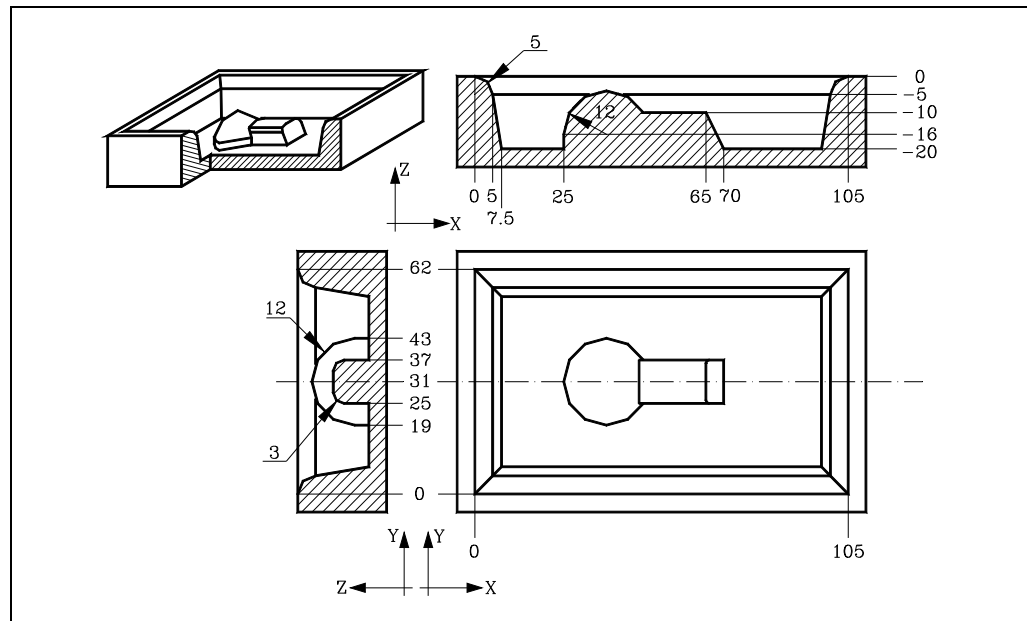
**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

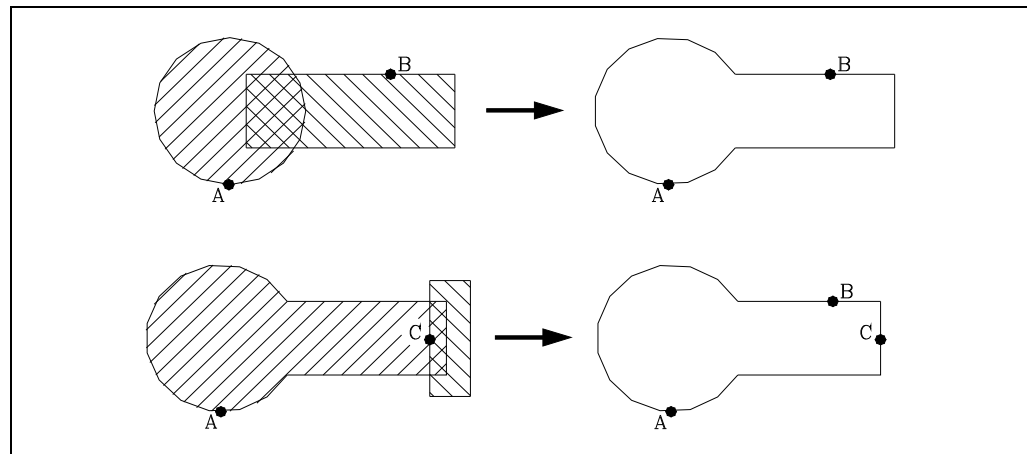
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## Exemple de programmation -3-



L'îlot de cet exemple possède 3 types de profil de profondeur, le type A, le type B et le type C. Pour définir l'îlot on utilise 3 contours, le contour type A, le contour type B et le contour type C.



; Dimensions des outils.  
(TOR1=4,TOI1=0,TOR2=2.5,TOI2=0)

; Positionnement initial et définition de la poche 3D.  
G17 G0 G43 G90 Z25 S1000 M3  
G66 R200 C250 F300 S400 E500  
M30

; Définition de l'opération d'ébauche.  
N200 G67 B5 C4 I-20 R5 V100 F700 T1 D1 M6

; Définition de l'opération de semi-finition.  
N250 G67 B2 I-20 R5 V100 F850 T1 D1 M6

; Définition de l'opération de finition.  
N300 G68 B1.5 L0.25 Q0 I-20 R5 V100 F500 T2 D2 M6

; Définition de la géométrie de la poche. Blocs N400 à N500.  
N400 G17

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

; Définition de contour extérieur. Profil dans le plan.

G0 G90 X0 Y0 Z0

G1 X105

Y62

X0

Y0

; Profil de profondeur.

G16 XZ

G0 X0 Z0

G2 X5 Z-5 I0 K-5

G1 X7.5 Z-20

; Définition du contour type A. Profil sur le plan.

G17

G90 G0 X37 Y19

G2 I0 J12

; Profil de profondeur.

G16 YZ

G0 Y19 Z-20

G1 Z-16

G2 Y31 Z-4 R12

; Définition du contour type B. Profil sur le plan.

G17

G90 G0 X60 Y37

G1 X75

Y25

X40

Y37

; Profil de profondeur.

G16 YZ

G0 Y37 Z-20

G1 Z-13

G3 Y34 Z-10 J-3 K0

; Définition du contour type C. Profil sur le plan.

G17

G0 X70 Y31

G1 Y40

X80

Y20

X70

Y31

; Profil de profondeur.

G16 XZ

G0 X70 Z-20

N500 G1 X65 Z-10

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

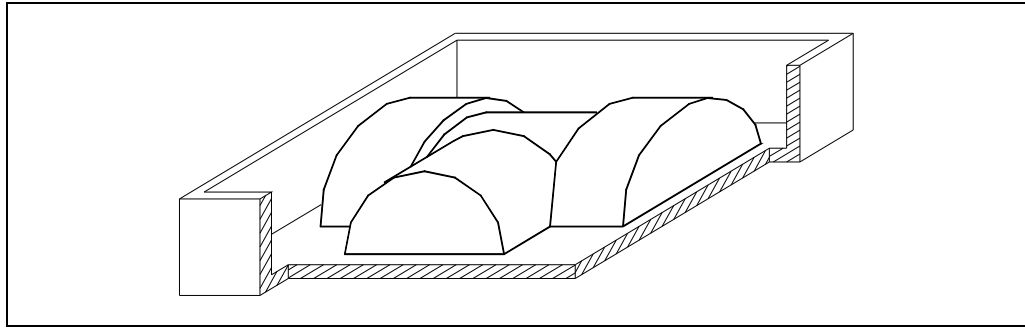
**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

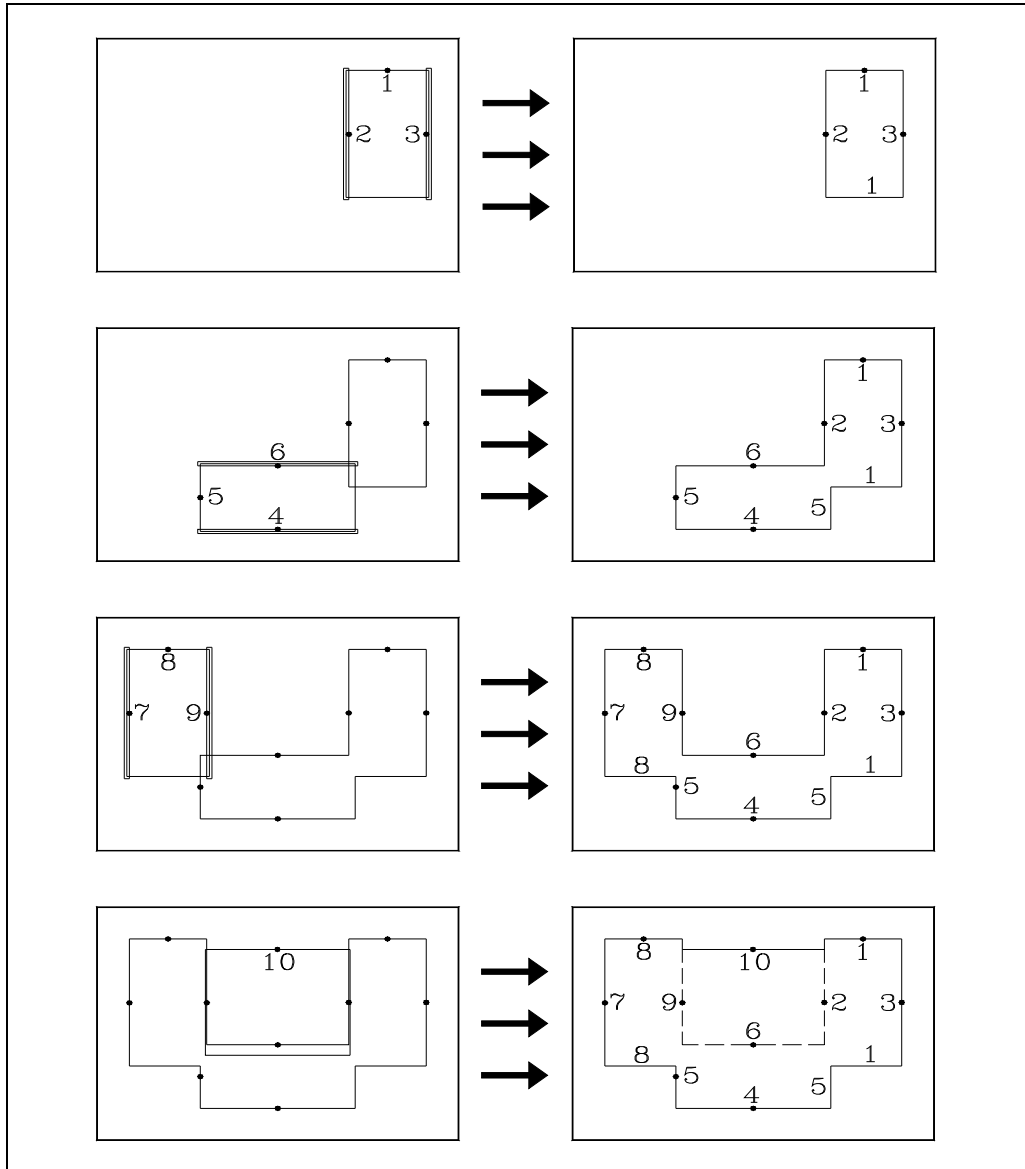
Exemple de programmation -4-



11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

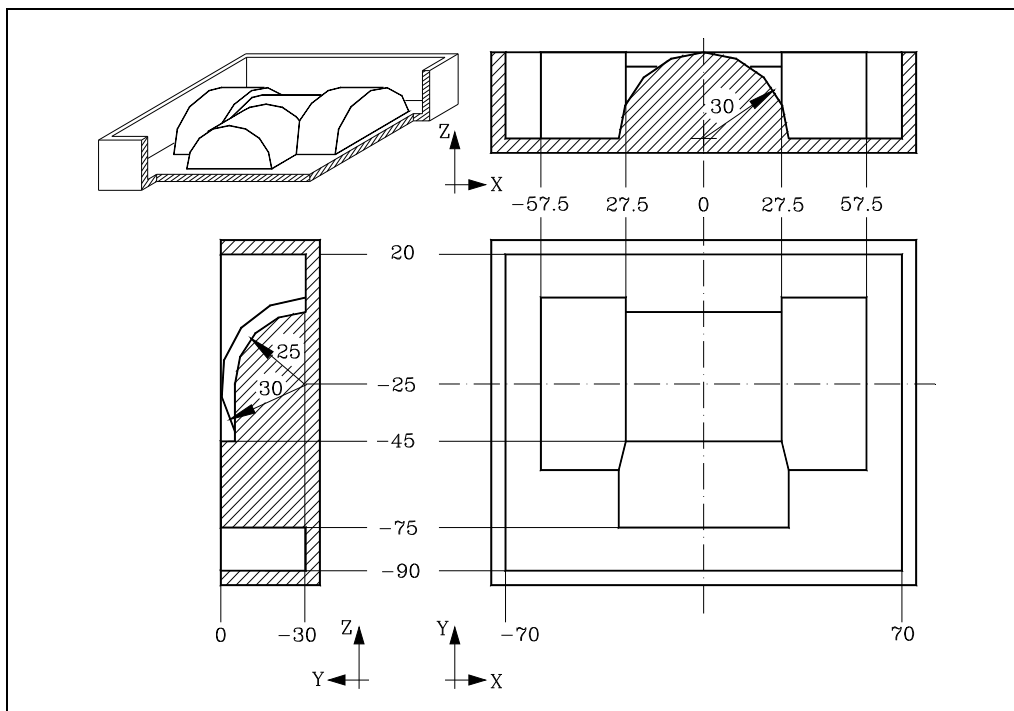
Pour définir l'îlot on utilise 10 contours, comme il est indiqué ci-après:



**FAGOR**   
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x



```

; Dimensions des outils.
(TOR1=4,TOI1=0,TOR2=2.5,TOI2=0)

; Positionnement initial et définition de la poche 3D.
G17 G0 G43 G90 Z25 S1000 M3
G66 R200 C250 F300 S400 E500
M30

; Définition de l'opération d'ébauche.
N200 G67 B5 C0 I-30 R5 V100 F700 T1 D1 M6

; Définition de l'opération de semi-finition.
N250 G67 B1.15 I-29 R5 V100 F850 T1 D1 M6

; Définition de l'opération de finition.
N300 G68 B1.5 L0.25 Q0 I-30 R5 V100 F500 T2 D2 M6

; Définition de la géométrie de la poche. Blocs N400 à N500.
N400 G17

; Définition de contour extérieur. Profil dans le plan.
G90 G0 X-70 Y20 Z0
G1 X70
Y-90
X-70
Y20

; Définition du contour 1. Profil dans le plan.
G17
G90 G0 X42.5 Y5
G1 G91 X-16
Y-60
X32
Y60
X-16

; Profil de profondeur.
G16 YZ
G0 G90 Y5 Z-30
G3 Y-25 Z0 J-30 K0
    
```

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

; Définition du contour 2.

G17  
 G0 X27.5 Y-25  
 G1 G91 Y31  
 G1 X-2  
 Y-62  
 X2  
 Y31

; Profil de profondeur.

G16 XZ  
 G0 G90 X27.5 Z-30  
 G1 Z0

; Définition du contour 3.

G17  
 G0 X57.5 Y-25  
 G1 G91 Y-31  
 X2  
 Y62  
 X-2  
 Y-31

; Profil de profondeur.

G16 XZ  
 G0 G90 X57.5 Z-30  
 G1 Z0

; Définition du contour 4.

G17  
 G0 X0 Y-75  
 G1 G91 X-31  
 Y-2  
 X62  
 Y2  
 X-31

; Profil de profondeur.

G16 YZ  
 G0 G90 Y-75 Z-30  
 G1 Z0

; Définition du contour 5.

G17  
 G0 X-30 Y-60  
 G1 G91 Y-16  
 X60  
 Y32  
 X-60  
 Y-16

; Profil de profondeur.

G16 XZ  
 G0 G90 X-30 Z-30  
 G2 X0 Z0 I30 K0

; Définition du contour 6.

G17  
 G0 X0 Y-45  
 G1 G91 X31  
 Y2  
 X-62  
 Y-2  
 X31



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2X

; Profil de profondeur.  
G16 YZ  
G0 G90 Y-45 Z-30  
G1 Z0

; Définition du contour 7.  
G17  
G0 X-57.5 Y-25  
G1 G91 Y31  
X-2  
Y-62  
X2  
Y31

; Profil de profondeur.  
G16 XZ  
G0 G90 X-57.5 Z-30  
G1 Z0

; Définition du contour 8.  
G17  
G0 X-42.5 Y5  
G1 G91 X-16  
Y-60  
X32  
Y60  
X-16

; Profil de profondeur.  
G16 YZ  
G0 G90 Y5 Z-30  
G3 Y-25 Z0 J-30 K0

; Définition du contour 9.  
G17  
G0 X-27.5 Y-25  
G1 G91 Y-31  
X2  
Y62  
X-2  
Y-31

; Profil de profondeur.  
G16 XZ  
G0 G90 X27.5 Z-30  
G1 Z0

; Définition du contour 10.  
G17  
G0 X0 Y0  
G1 X-28  
Y-50  
X28  
Y0  
X0

; Profil de profondeur.  
G16 YZ  
G0 Y0 Z-30  
N500 G3 Y-25 Z-5 J-25 K0

11.

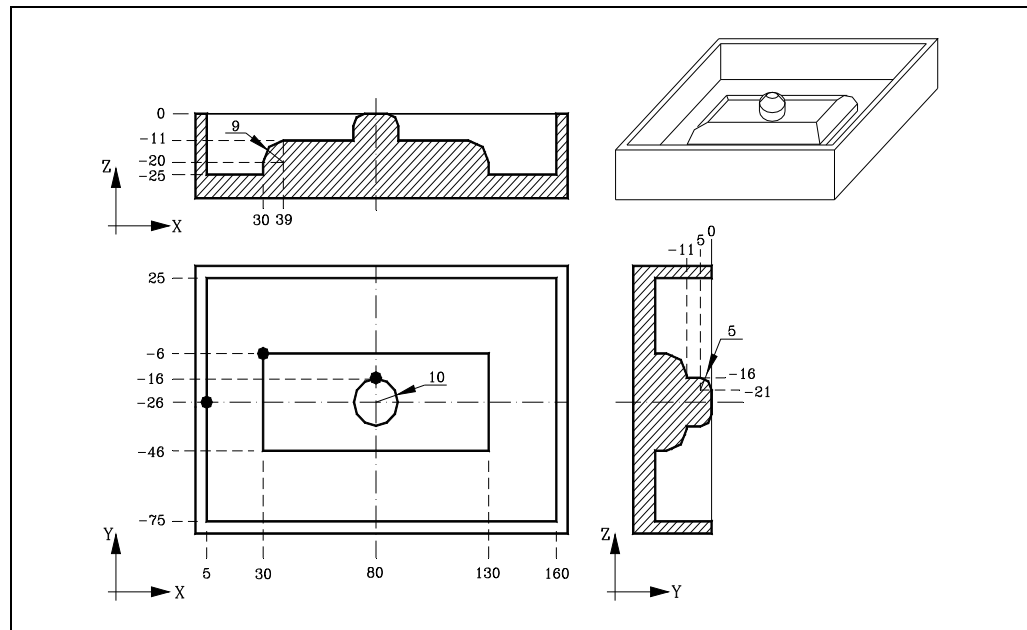
CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D

**FAGOR**   
FAGOR AUTOMATION

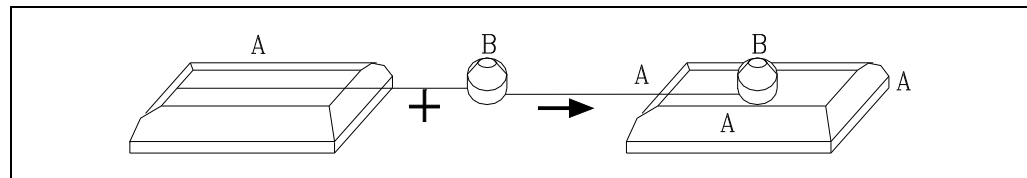
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## Exemple de programmation -5-



L'îlot de cet exemple possède 2 types de profil de profondeur, le type A et le type B. Pour définir l'îlot, on utilise 2 contours, le contour bas (type A) et le contour haut (type B).



; Dimensions des outils.

(TOR1=2.5,TOL1=20,TOI1=0,TOK1=0)

; Positionnement initial et définition de la poche 3D.

G17 G0 G43 G90 Z50 S1000 M4

G5

G66 R200 C250 F300 S400 E500

M30

; Définition de l'opération d'ébauche.

N200 G67 B5 C4 I-25 R5 V100 F400 T1 D1 M6

; Définition de l'opération de semi-finition.

N250 G67 B2 I-25 R5 V100 F550 T2 D1 M6

; Définition de l'opération de finition.

N300 G68 B1.5 L0.75 Q0 I-25 R5 V100 F275 T3 D1 M6

; Définition de la géométrie de la poche. Blocs N400 à N500.

N400 G17

; Définition de contour extérieur. Profil dans le plan.

G90 G0 X5 Y-26 Z0

G1 Y25

X160

Y-75

X5

Y-26

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x



; Définition du contour bas (type A). Profil dans le plan.

G17  
G90 G0 X30 Y-6  
G1 Y-46  
X130  
Y-6  
X30

; Profil de profondeur.

G16 XZ  
G0 X30 Z-25  
G1 Z-20  
G2 X39 Z-11 I9 K0

; Définition du contour haut (type B). Profil dans le plan.

G17  
G90 G0 X80 Y-16  
G2 I0 J-10

; Profil de profondeur.

G16 YZ  
G0 Y-16 Z-11  
G1 Y-16 Z-5  
N500 G3 Y-21 Z0 J-5 K0

11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS

Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 11.2.10 Erreurs

La CNC pourra afficher les erreurs suivantes:

### ERREUR 1025 On a programmé un outil de rayon nul

Un des outils utilisés pour l'usinage d'une poche 3D a été défini avec un rayon 0.

### ERREUR 1026 On a programmé un pas plus grand que le diamètre de l'outil

Cela a lieu lorsque le paramètre "C" de l'opération d'ébauche est supérieur au diamètre de l'outil d'ébauche.

### ERREUR 1041 Un paramètre obligatoire n'a pas été programmé dans le cycle fixe

Cette erreur peut se produire dans les cas suivants:

- Lorsque les paramètres "I" et "R" n'ont pas été programmés dans l'opération d'ébauche.
- Absence d'opération d'ébauche, et non-programmation des paramètres "I" et "R" pour la semi-finition.
- Absence d'opération de semi-finition et non-programmation des paramètres "I" et "R" pour la finition.
- Lorsque le paramètre "B" n'a pas été programmé pour la finition.

### ERREUR 1042 Valeur de paramètre non valable en cycle fixe

Cette erreur peut se produire dans les cas suivants:

- Lorsque le paramètre "Q" de l'opération de finition a été programmé avec une valeur erronée.
- Lorsque le paramètre "B" de l'opération de finition a été programmé avec une valeur nulle.
- Lorsque le paramètre "J" de l'opération de finition a été programmé avec une valeur supérieure au rayon de l'outil de finition.

### ERREUR 1043 Profil de profondeur non valable sur la poche avec îlots

Cette erreur peut se produire dans les cas suivants:

- Lorsque les profils de profondeur de 2 sections du même contour (simple ou composé) se coupent.
- Lorsque la finition ne peut pas être exécutée avec l'outil programmé. Un cas typique est le moule sphérique avec un outil non-sphérique (paramètre "J" non égal au rayon).

### ERREUR 1044 Le profil du plan se coupe lui-même dans un cycle de poche avec îlots

Cette erreur est émise lorsque l'un des profils du plan des contours programmés se coupe lui-même.

### ERREUR 1046 Position d'outil non valide avant le cycle fixe

Cette erreur est émise en cas d'appel du cycle G66 si l'outil se trouve entre la cote du plan de référence et la cote de profondeur finale dans l'une quelconque des opérations.

### ERREUR 1047 Profil sur le plan ouvert dans un cycle de poche avec îlots

Cette erreur est émise lorsqu'un des contours programmés ne commence et ne finit pas au même point. La cause peut être la non-programmation de G1 après le début, avec G0, de l'un des profils.

### ERREUR 1048 On n'a pas programmé la coordonnée de la surface de la pièce en poche avec îlots

Cette erreur est émise lorsque la cote de la surface de la poche n'a pas été programmée dans le premier point de définition de la géométrie.

### ERREUR 1049 Coordonnée du plan de référence erronée pour le cycle fixe

Cette erreur est émise lorsque la cote du plan de référence se situe entre le "haut" et le "bas" de la pièce dans l'une quelconque des opérations.

### ERREUR 1084 Trajectoire circulaire mal programmée

Cette erreur est émise lorsque l'une des trajectoires programmées en définition de géométrie de la poche est erronée.

# 11.

CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS  
Poches 3D



FAGOR AUTOMATION

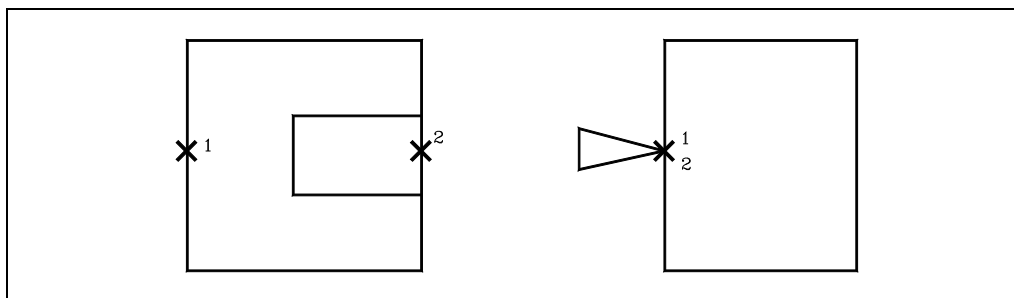
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

**ERREUR 1227 Intersection des profils non valable en poche avec îlots**

Cette erreur peut se produire dans les cas suivants:

- Lorsque deux profils sur le plan présentent une section commune (dessin de gauche).
- Lorsque les points de début de deux profils du plan principal coïncident (dessin de droite)



**11.**

**CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS**  
Poches 3D

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

# 11.

## CYCLE FIXE DE POCHE AVEC ÎLOTS

Poches 3D



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

La CNC dispose de deux entrées de palpeur pour des signaux 5 V DC du type TTL et pour signaux 24 V DC.

La connexion des différents types de palpeurs à ces entrées est expliquée dans les appendices du manuel d'installation.

Cette commande permet, grâce à l'utilisation de palpeurs, d'exécuter les opérations suivantes:

- Programmation de blocs de déplacement avec palpeur, grâce aux fonctions G75/G76.
- Exécution, grâce à la programmation de blocs en langage évolué, des différents cycles d'étalonnage des outils, de mesure des pièces et de centrage de pièces.

## 12.1 Déplacement avec palpeur (G75, G76)

La fonction G75 permet de programmer des déplacements qui termineront après que la CNC aura reçu le signal du palpeur de mesure utilisé.

La fonction G76 permet de programmer des déplacements qui se terminent dès que la CNC ne reçoit plus le signal émis par le palpeur de mesure utilisé.

Le format de définition des deux fonctions est:

G75 X..C ±5.5  
G76 X..C ±5.5

A la suite de la fonction désirée G75 ou G76, on programmera le ou les axes désirés, ainsi que les coordonnées de ces axes, qui définiront le point final du déplacement programmé.

La machine se déplacera selon la trajectoire programmée, jusqu'à ce qu'elle reçoive (G75) ou cesse de recevoir (G76) le signal du palpeur; à ce moment, la CNC considère que le bloc est terminé, et prend comme position théorique des axes la position réelle qu'ils occupent à ce moment.

Si les axes atteignent la position programmée avant de recevoir ou de cesser de recevoir le signal externe du palpeur, la CNC interrompt le déplacement des axes.

Ce type de bloc de déplacement avec palpeur est très utile pour mettre au point des programmes de mesure ou de vérification d'outils et de pièces.

Les fonctions G75 et G76 sont non-modales et doivent donc être programmées pour chaque déplacement avec palpeur.

Les fonctions G75 et G76 sont incompatibles entre elles et avec les fonctions G00, G02, G03, G33, G41 et G42. En outre, dès que l'une d'elles a été exécutée, la CNC suppose la présence des fonctions G01 et G40.

Pendant les déplacements en G75 ou G76, le fonctionnement du commutateur feedrate override dépend de la façon dont le fabricant a personnalisé le paramètre machine FOVRG75.

# 12.

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
Déplacement avec palpeur (G75, G76)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 12.2 Cycles fixes de palpation

La CNC dispose des cycles fixes de palpation suivants:

- Cycle fixe d'étalonnage d'outil.
- Cycle fixe de calibrage du palpeur.
- Cycle fixe de mesure de surface.
- Cycle fixe de mesure de coin extérieur.
- Cycle fixe de mesure de coin intérieur.
- Cycle fixe de mesure d'angle.
- Cycle fixe de mesure de coin et d'angle.
- Cycle fixe de mesure de trou.
- Cycle fixe de mesure de moyeu.
- Cycle fixe de centrage de pièce rectangulaire.
- Cycle fixe de centrage de pièce circulaire.
- Cycle fixe d'étalonnage de palpeur de table.

Tous les déplacements de ces cycles fixes de palpation s'exécuteront selon les axes X, Y, Z, le plan de travail devant être constitué de 2 de ces axes (XY, XZ, YZ, YX, ZX, ZY). L'autre axe, qui doit être perpendiculaire audit plan, devra être sélectionné comme axe longitudinal.

Les cycles fixes devront être programmés au moyen de l'instruction à haut niveau PROBE, dont le format de programmation est le suivant:

(PROBE (expression), (instruction d'affectation), ...)

L'instruction PROBE appelle le cycle de palpation indiqué grâce à un numéro ou à toute autre expression dont le résultat soit un nombre. Permet aussi d'initialiser les paramètres de ce cycle, avec les valeurs avec lesquelles on souhaite l'exécuter, au moyen des instructions d'assignation.

### Considérations générales

Les cycles fixes de palpation ne sont pas modaux et il faudra les programmer chaque fois que l'on veut les exécuter.

Les palpeurs utilisés dans l'exécution de ces cycles sont :

- Palpeur situé sur une position fixe de la machine et utilisé pour le calibrage d'outils.
- Palpeur situé sur la broche, qui est considéré comme un outil et qui est utilisé dans les différents cycles de mesure.

L'exécution d'un cycle fixe de palpation n'altère pas l'historique des fonctions "G" antérieures, à l'exception des fonctions de compensation de rayon G41 et G42.

# 12.

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
Cycles fixes de palpation

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

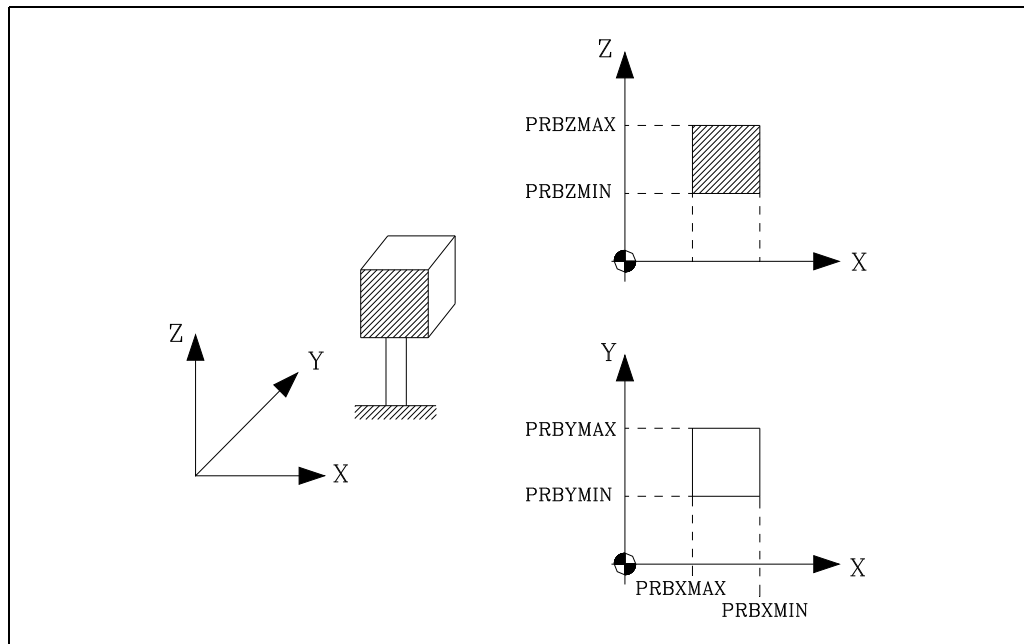
## 12.3 PROBE 1. Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

Sert à calibrer l'outil sélectionné en longueur et en rayon. Ce cycle permet de réaliser les opérations suivantes.

- Calibrer la longueur d'un outil.
- Calibrer le rayon d'un outil.
- Calibrer le rayon et la longueur d'un outil.
- Mesurer l'usure en longueur d'un outil.
- Mesurer l'usure du rayon d'un outil.
- Mesurer l'usure du rayon et la longueur d'un outil.

Pour l'exécution on doit disposer d'un palpeur d'établi installé sur une position fixe de la machine et avec ses faces parallèles aux axes X, Y, Z. Sa position est indiquée en coordonnées absolues par rapport au zéro machine, moyennant les paramètres machine généraux:

PRBXMIN	indique la coordonnée minimum occupée par le palpeur suivant l'axe X.
PRBXMAX	indique la coordonnée maximum occupée par le palpeur suivant l'axe X.
PRBYMIN	indique la coordonnée minimum occupée par le palpeur suivant l'axe Y.
PRBYMAX	indique la coordonnée maximum occupée par le palpeur suivant l'axe Y.
PRBZMIN	indique la coordonnée minimum occupée par le palpeur suivant l'axe Z.
PRBZMAX	indique la coordonnée maximum occupée par le palpeur suivant l'axe Z.



S'il s'agit du premier étalonnage de la longueur de l'outil, il est recommandé d'introduire une valeur approximative de sa longueur (L) dans la table de correcteurs.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 1. Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.



## Format de programmation

---

Le format de programmation de ce cycle est le suivant.

(PROBE 1, B, I, F, J, K, L, C, D, E, S, M, C, N, X, U, Y, V, Z, W)

Certains paramètres ne sont importants que pour un certain type de mesure. Les paragraphes suivants contiennent la description détaillée des différentes opérations que l'on peut réaliser avec ce cycle ainsi que des paramètres à définir dans chacune d'elles.

### **Paramètres X, U, Y, V, Z, W.**

Définissent la position du palpeur. Ce sont des paramètres optionnels dont n'y a pas besoin de définir normalement. Sur certaines machines, par manque de répétitivité dans le positionnement mécanique du palpeur, il faut recalibrer le palpeur avant chaque calibrage.

Au lieu de redéfinir les paramètres machine PRBXMIN, PRBXMAX, PRBYMIN, PRBYMAX, PRBZMAX, PRBZMIN chaque fois que l'on calibre le palpeur, on peut indiquer ces cotes dans les paramètres X, U, Y, V, Z, W, respectivement.

La CNC ne modifie pas les paramètres machine. La CNC prend en compte des cotes indiquées sur X, U, Y, V, Z, W uniquement pendant cet étalonnage. Si l'un des champs X, U, Y, V, Z, W est omis, la CNC prend la valeur assignée au paramètre machine correspondant.

**12.****TRAVAIL AVEC PALPEUR**

PROBE 1. Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 12.3.1 Calibrer la longueur ou mesurer l'usure de longueur d'un outil.

La sélection du type d'opération (étalonnage ou mesure) se réalise dans l'appel au cycle.

L'étalonnage ou la mesure peut s'effectuer sur l'axe de l'outil ou à l'extrémité de celui-ci. La sélection se réalise dans l'appel au cycle fixe.

Le format de programmation dépend de l'opération à réaliser.

- Étalonnage de la longueur de l'outil sur son axe.  
(PROBE 1, B, I0, F, J0, X, U, Y, V, Z, W)
- Étalonnage de la longueur de l'outil sur son extrémité.  
(PROBE 1, B, I1, F, J0, D, S, N, X, U, Y, V, Z, W)
- Mesure de l'usure de la longueur sur son axe.  
(PROBE 1, B, I0, F, J1, L, C, X, U, Y, V, Z, W)
- Mesure de l'usure de la longueur sur son extrémité.  
(PROBE 1, B, I1, F, J1, L, D, S, C, N, X, U, Y, V, Z, W)

#### [ B5.5 ] Distance de sécurité

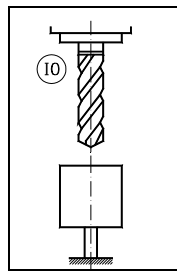
Doit être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

#### [ I ] Type d'étalonnage ou mesure de l'usure

L'étalonnage peut être effectué sur l'axe de l'outil ou son l'extrémité.

- |       |   |
|-------|---|
| I = 0 | Étalonnage de la longueur ou mesure de l'usure de la longueur de l'outil sur son axe.     |
| I = 1 | Étalonnage de la longueur ou mesure de l'usure de la longueur sur l'extrémité de l'outil. |

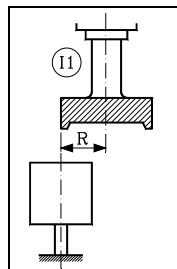
Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur I0.



#### I = 0. Étalonnage sur l'axe de l'outil.

Cela est utile pour des outils de perçage, des fraises sphériques ou des outils dont le diamètre est inférieur à la surface du palpeur.

Ce type d'étalonnage se réalise avec la broche arrêtée.



#### I = 1. Étalonnage sur l'extrémité de l'outil.

Cela est utile pour calibrer des outils disposant de plusieurs tranchants (fraises) ou des outils dont le diamètre est supérieur à la surface du palpeur.

Ce type d'étalonnage peut se réaliser avec la broche arrêtée ou tournant dans le sens contraire au sens de coupe.

#### [ F5.5 ] Avance de palpéage

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpéage. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

#### [ J ] Type d'opération à réaliser

L'étalonnage peut être effectué sur l'axe de l'outil ou son l'extrémité.

- |       |                       |
|-------|-----------------------|
| J = 0 | Calibrage de l'outil. |
| J = 1 | Mesure de l'usure.    |

#### [ L5.5 ] Usure maximale de longueur permise

Si l'usure est définie avec valeur nulle, l'outil n'est pas refusé par l'usure de longueur. Si une usure supérieure à celle définie a été mesurée, l'outil est refusé.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 1. Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

Uniquement si on a défini J1 et si on dispose de contrôle de durée de vie d'outil. Si on ne le programme pas, le cycle fixe prend la valeur L0.

#### [ D5.5 ] Distance de l'axe de l'outil au point de palpé

Définit le rayon ou la distance par rapport à l'axe de l'outil où est effectué le palpé.

Si il n'est pas défini, le palpé se réalise à l'extrémité de l'outil.

#### [ S±5.5 ] Vitesse et sens de rotation de l'outil

Pour réaliser un palpé avec la broche en marche, le sens de rotation de l'outil doit être contraire au sens de coupe.

- Si il est défini avec valeur nulle, le palpé est effectué avec la broche arrêtée.
- Si il est défini avec une valeur positive, la broche démarre en M3.
- Si il est défini avec une valeur négative, la broche démarre en M4.

#### [ C ] Comportement si l'usure permise est dépassée

Uniquement si on a défini "L" différent de zéro.

C=0 Arrête l'exécution pour que l'utilisateur sélectionne un autre outil.

C=1 Le cycle change l'outil par un autre de la même famille.

Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur C0.

#### [ N ] Nombre de tranchants à mesurer

Si il est défini avec valeur nulle, on réalise une seule mesure. Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur N0.

Permet de disposer de la mesure de chaque tranchant lorsque la broche dispose de mesure et lorsqu'on a personnalisé le p.m.b. M19TYPE (P43) =1.

#### [ X U Y V Z W ] Position du palpé

Paramètres optionnels. Voir "[Format de programmation](#)" à la page 289.

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR

PROBE 1. Cycle fixe d'étalement de longueur d'outil.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## Actions après avoir terminé le cycle

### Une fois terminé le cycle de calibrage

Le paramètre arithmétique global P299 s'actualise et assigne la longueur mesurée au correcteur sélectionné dans la table de correcteurs.

P299	"Longueur mesurée" - "Longueur antérieure (L+K)".
L	Longueur mesurée.
K	0.

### Une fois terminé le cycle de mesure d'usure

- Lorsqu'on dispose de contrôle de durée de vie d'outils.

Dans ce cas, on compare la valeur mesurée avec la longueur théorique affectée dans la table. Si la valeur maximum permise est dépassée, la CNC affiche le message d'outil refusé et agit de la manière suivante.

C0	Elle arrête l'exécution pour que l'utilisateur sélectionne un autre outil.
C1	Le cycle change l'outil par un autre de la même famille. Elle met l'indicatif d'outil refusé (état = R). Elle active la sortie logique générale PRTREJEC (M5564).

- Lorsqu'on ne dispose pas de contrôle de durée de vie d'outils ou si la différence de mesure ne dépasse pas le maximum permis.

Dans ce cas, on actualise le paramètre arithmétique global P299 et la valeur de l'usure de longueur du correcteur sélectionné dans la table de correcteurs.

P299	"Longueur mesurée" - "Longueur théorique (L)".
L	Longueur théorique. On conserve la valeur précédente.
K	"Longueur mesurée" - "Longueur théorique (L)". Nouvelle valeur d'usure.

Si on a sollicité la dimension de chaque tranchant (paramètre "N"), les valeurs sont assignées aux paramètres arithmétiques globaux P271 et suivants.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 1. Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.3.2 Calibrer le rayon ou mesurer l'usure du rayon d'un outil

La sélection du type d'opération (étalonnage ou mesure) se réalise dans l'appel au cycle.

Le format de programmation dépend de l'opération à réaliser.

- Étalonnage du rayon de l'outil.  
(PROBE 1, B, I2, F, J0, K, E, S, N, X, U, Y, V, Z, W)
- Mesure de l'usure du rayon.  
(PROBE 1, B, I2, F, J1, K, E, S, M, C, N, X, U, Y, V, Z, W)

### [ B5.5 ] Distance de sécurité

Doit être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

### [ I ] Type d'étalonnage ou mesure de l'usure

L'étalonnage peut être effectué sur l'axe de l'outil ou son l'extrémité.

I = 2           Étalonnage du rayon ou mesure de l'usure du rayon de l'outil.

Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur I0.

### [ F5.5 ] Avance de palpage

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpage. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

### [ J ] Type d'opération à réaliser

J = 0 Calibrage de l'outil.

J = 1           Mesure de l'usure.

### [ K ] Face du palpeur utilisée

Établit la face du palpeur que l'on va utiliser pour le palpage du rayon.

K = 0           Face X+.

K = 1           Face X-.

K = 2           Face Y+.

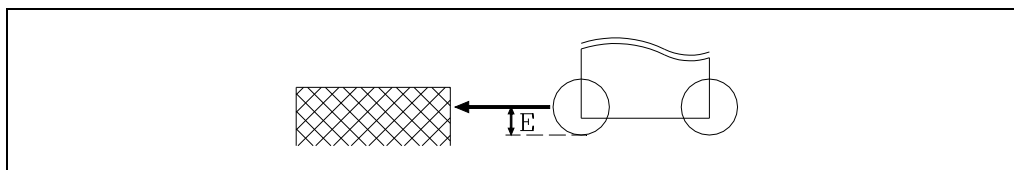
K = 3           Face Y-.

### [ E5.5 ] Distance par rapport à la pointe de l'outil sur laquelle le palpage est effectué

Distance par rapport à la pointe théorique de l'outil où a lieu le palpage.

Ce paramètre peut être très utile sur un outil avec des plaquettes de fond non horizontal.

Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur E0.



### [ S±5.5 ] Vitesse et sens de rotation de l'outil.

Pour réaliser un palpage avec la broche en marche, le sens de rotation de l'outil doit être contraire au sens de coupe.

- S'il est défini avec valeur nulle, le palpage est effectué avec la broche arrêtée.
- S'il est défini avec une valeur positive, la broche démarre en M3.
- S'il est défini avec une valeur négative, la broche démarre en M4.

### [ M5.5 ] Usure maximale de rayon permise

Si l'usure est définie avec valeur nulle, l'outil n'est pas refusé par l'usure du rayon. Si une usure supérieure à celle définie a été mesurée, l'outil est refusé.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 1. Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

Uniquement si on a défini J1 et si on dispose de contrôle de durée de vie d'outil. Si ce paramètre n'est pas programmé, le cycle fixe prendra la valeur M0.

### [ C ] Comportement si l'usure permise est dépassée

Uniquement si on a défini "M" différent de zéro.

C=0 Arrête l'exécution pour que l'utilisateur sélectionne un autre outil.

C=1 Le cycle change l'outil par un autre de la même famille.

Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur C0.

### [ N ] Nombre de tranchants à mesurer

S'il est défini avec valeur nulle, on réalise une seule mesure. Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur N0.

Permet de disposer de la mesure de chaque tranchant lorsque la broche dispose de mesure et lorsqu'on a personnalisé le p.m.b. M19TYPE (P43) =1.

### [ X U Y V Z W ] Position du palpeur

Paramètres optionnels. Voir "[Format de programmation](#)" à la page 289.

## Actions après avoir terminé le cycle

### *Une fois terminé le cycle de calibrage*

Le paramètre arithmétique global P298 est actualisé et elle assigne le rayon mesuré au correcteur sélectionné dans la table de correcteurs.

P298 "Rayon mesuré" - "Rayon antérieur (R+I)".

R Rayon mesuré.

I 0:

### *Une fois terminé le cycle de mesure d'usure*

- Lorsqu'on dispose de contrôle de durée de vie d'outils.

Dans ce cas, on compare la valeur mesurée avec le rayon théorique affecté dans la table. Si la valeur maximum permise est dépassée, la CNC affiche le message d'outil refusé et agit de la manière suivante.

C0 Elle arrête l'exécution pour que l'utilisateur sélectionne un autre outil.

C1 Le cycle change l'outil par un autre de la même famille. Elle met l'indicatif d'outil refusé (état = R). Elle active la sortie logique générale PRTREJEC (M5564).

- Lorsqu'on ne dispose pas de contrôle de durée de vie d'outils ou si la différence de mesure ne dépasse pas le maximum permis.

Dans ce cas, on actualise le paramètre arithmétique global P298 et la valeur de l'usure du rayon du correcteur sélectionné dans la table de correcteurs.

P298 "Rayon mesuré" - "Rayon théorique (R)".

R Rayon théorique. On conserve la valeur précédente.

I "Rayon mesuré" - "Rayon théorique (R)". Nouvelle valeur d'usure.

Si on a sollicité la dimension de chaque tranchant (paramètre "N"), les valeurs sont assignées aux paramètres arithmétiques globaux P251 et suivants.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 1. Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### 12.3.3 Calibrer ou mesurer l'usure du rayon et de la longueur d'un outil

La sélection du type d'opération (étalonnage ou mesure) se réalise dans l'appel au cycle.

Le format de programmation dépend de l'opération à réaliser.

- Étalonnage du rayon de l'outil.  
(PROBE 1, B, I3, F, J0, K, D, E, S, N, X, U, Y, V, Z, W)
- Mesure de l'usure du rayon.  
(PROBE 1, B, I3, F, J1, K, L, D, E, S, M, C, N, X, U, Y, V, Z, W)

#### [ B5.5 ] Distance de sécurité

Doit être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

#### [ I ] Type d'étalonnage ou mesure de l'usure

L'étalonnage peut être effectué sur l'axe de l'outil ou son l'extrémité.

I = 3           Étalonnage ou mesure de l'usure du rayon et de la longueur de l'outil.

Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur I0.

#### [ F5.5 ] Avance de palpage

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpage. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

#### [ J ] Type d'opération à réaliser

J = 0 Calibrage de l'outil.

J = 1           Mesure de l'usure.

#### [ K ] Face du palpeur utilisée

Établit la face du palpeur que l'on va utiliser pour le palpage du rayon.

K = 0           Face X+.

K = 1           Face X-.

K = 2           Face Y+.

K = 3           Face Y-.

#### [ L5.5 ] Usure maximale de longueur permise

Si l'usure est définie avec valeur nulle, l'outil n'est pas refusé par l'usure de longueur. Si une usure supérieure à celle définie a été mesurée, l'outil est refusé.

Uniquement si on a défini J1 et si on dispose de contrôle de durée de vie d'outil. Si on ne le programme pas, le cycle fixe prend la valeur L0.

#### [ D5.5 ] Distance de l'axe de l'outil au point de palpage

Définit le rayon ou la distance par rapport à l'axe de l'outil où est effectué le palpage.

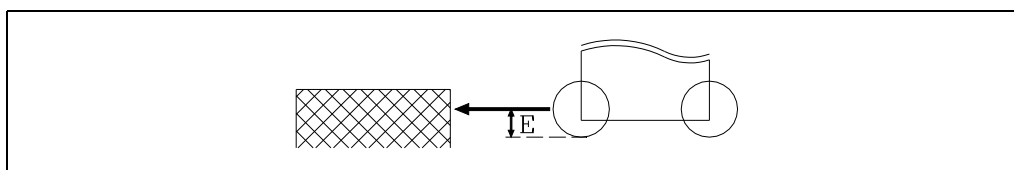
Si'il n'est pas défini, le palpage se réalise à l'extrémité de l'outil.

#### [ E5.5 ] Distance par rapport à la pointe de l'outil sur laquelle le palpage est effectué

Distance par rapport à la pointe théorique de l'outil où a lieu le palpage.

Ce paramètre peut être très utile sur un outil avec des lames de fond non horizontal.

Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur E0.



# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 1. Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**[ S±5.5 ] Vitesse et sens de rotation de l'outil**

Pour réaliser un palpé avec la broche en marche, le sens de rotation de l'outil doit être contraire au sens de coupe.

- S'il est défini avec valeur nulle, le palpé est effectué avec la broche arrêtée.
- S'il est défini avec une valeur positive, la broche démarre en M3.
- S'il est défini avec une valeur négative, la broche démarre en M4.

**[ M5.5 ] Usure maximale de rayon permise**

Si l'usure est définie avec valeur nulle, l'outil n'est pas refusé par l'usure du rayon. Si une usure supérieure à celle définie a été mesurée, l'outil est refusé.

Uniquement si on a défini J1 et si on dispose de contrôle de durée de vie d'outil. Si ce paramètre n'est pas programmé, le cycle fixe prendra la valeur M0.

**[ C ] Comportement si l'usure permise est dépassée**

Uniquement si on a défini "M" ou "L" différent de zéro.

- |     |   |
|-----|---|
| C=0 | Arrête l'exécution pour que l'utilisateur sélectionne un autre outil. |
| C=1 | Le cycle change l'outil par un autre de la même famille.              |

Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur C0.

**[ N ] Nombre de tranchants à mesurer**

S'il est défini avec valeur nulle, on réalise une seule mesure. Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur N0.

Permet de disposer de la mesure de chaque tranchant lorsque la broche dispose de mesure et lorsqu'on a personnalisé le p.m.b. M19TYPE (P43) =1.

**[ X U Y V Z W ] Position du palpeur**

Paramètres optionnels. Voir "[Format de programmation](#)" à la page 289.

**12.**

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
PROBE 1. Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## Actions après avoir terminé le cycle

### Une fois terminé le cycle de calibrage

Le paramètre arithmétique global P298 est actualisé et elle assigne le rayon mesuré au correcteur sélectionné dans la table de correcteurs.

P298	"Rayon mesuré" - "Rayon antérieur (R+I)".
P299	"Longueur mesurée" - "Longueur antérieure (L+K)".
R	Rayon mesuré.
L	Longueur mesurée.
I	0.
K	0.

### Une fois terminé le cycle de mesure d'usure

- Lorsqu'on dispose de contrôle de durée de vie d'outils.

Dans ce cas, on compare le rayon et la longueur mesurée avec les valeurs théoriques affectées dans la table. Si la valeur maximum permise est dépassée, la CNC affiche le message d'outil refusé et agit de la manière suivante.

C0	Elle arrête l'exécution pour que l'utilisateur sélectionne un autre outil.
C1	Le cycle change l'outil par un autre de la même famille. Elle met l'indicatif d'outil refusé (état = R). Elle active la sortie logique générale PRTREJEC (M5564).

- Lorsqu'on ne dispose pas de contrôle de durée de vie d'outils ou si la différence de mesure ne dépasse pas le maximum permis.

Dans ce cas, on actualise les paramètres arithmétiques globaux P298, P299 et la valeur de l'usure du rayon et la longueur du correcteur sélectionné dans la table de correcteurs.

P298	"Rayon mesuré" - "Rayon théorique (R)".
P299	"Longueur mesurée" - "Longueur théorique (L)".
R	Rayon théorique. On conserve la valeur précédente.
I	"Rayon mesuré" - "Rayon théorique (R)". Nouvelle valeur d'usure.
L	Longueur théorique. On conserve la valeur précédente.
K	"Longueur mesurée" - "Longueur théorique (L)". Nouvelle valeur d'usure.

Si on a sollicité la dimension de chaque tranchant, (paramètre "N"), les longueurs sont affectées aux paramètres arithmétiques globaux P271 et suivants, et les rayons sont affectés aux paramètres arithmétiques globaux P251 et suivants.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR

PROBE 1. Cycle fixe d'étalement de longueur d'outil.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

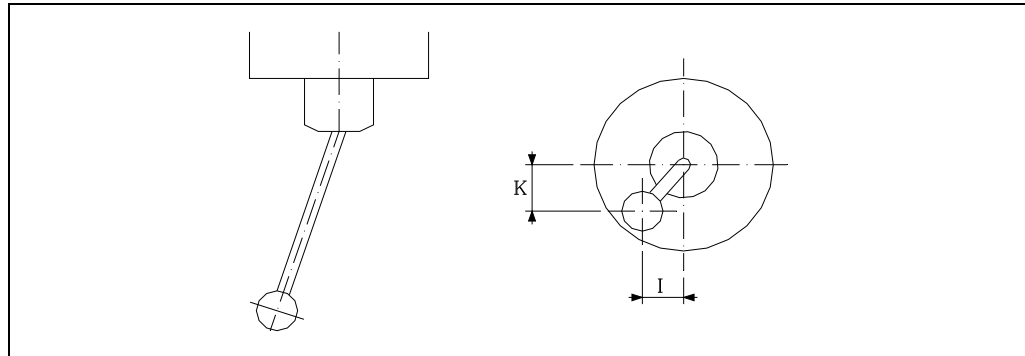
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.4 PROBE 2. Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.

Ce cycle permet d'étalonner le palpeur situé sur la broche. Ce palpeur qui doit être calibré auparavant en longueur sera celui utilisé dans les cycles fixes de mesure avec palpeur.

Le cycle mesure la déviation de l'axe de la bille du palpeur, par rapport à l'axe du porte-outil, en utilisant pour son calibrage un trou préalablement usiné et au centre et aux dimensions connus.



Chaque palpeur de mesure utilisé sera traité par la CNC comme un outil de plus. Les champs de la table de correcteurs correspondant à chaque palpeur auront la signification suivante :

- R Rayon de la sphère (bille) du palpeur. Cette valeur sera saisie manuellement dans la table.
- L Longueur du palpeur. Cette valeur sera assignée par le cycle de calibrage d'outil en longueur.
- I Déviation de l'axe de la bille du palpeur, par rapport à l'axe du porte-outil, suivant l'axe d'abscisses. Cette valeur sera assignée par ce cycle.
- K Déviation de l'axe de la bille du palpeur par rapport à l'axe du porte-outil, suivant l'axe des ordonnées. Cette valeur sera assignée par ce cycle.

Pour le calibrage suivre les pas suivants :

1. Après avoir consulté les caractéristiques du palpeur, on introduira manuellement dans le correcteur correspondant la valeur du rayon de la sphère (R).
2. Après sélection du numéro de l'outil et du correcteur correspondants, exécution du Cycle d'étalonnage de la longueur de l'outil, avec mise à jour de la valeur de (L) et initialisation de la valeur de (K) à 0.
3. Exécution du cycle fixe d'étalonnage de palpeur, avec mise à jour des valeurs "I" et "K".



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

Le format de programmation de ce cycle est:

(PROBE 2, X, Y, Z, B, J, E, H, F)

[ X±5.5 ] Cote réelle, suivant l'axe X, du centre du trou.

[ Y±5.5 ] Cote réelle, suivant l'axe Y, du centre du trou.

[ Z±5.5 ] Cote réelle, suivant l'axe Z, du centre du trou.

[ B5.5 ] Distance de sécurité

Définit la distance de sécurité. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

[ J5.5 ] Diamètre réel du trou

Définit le diamètre réel du trou. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

[ E5.5 ] Distance de retrait

Définit la distance de retrait du palpeur après le palpéage initial. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

[ H5.5 ] Avance de palpéage initial

Définit l'avance selon laquelle sera exécuté le déplacement de palpéage initial. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

[ F5.5 ] Avance de palpéage

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpéage. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 2. Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

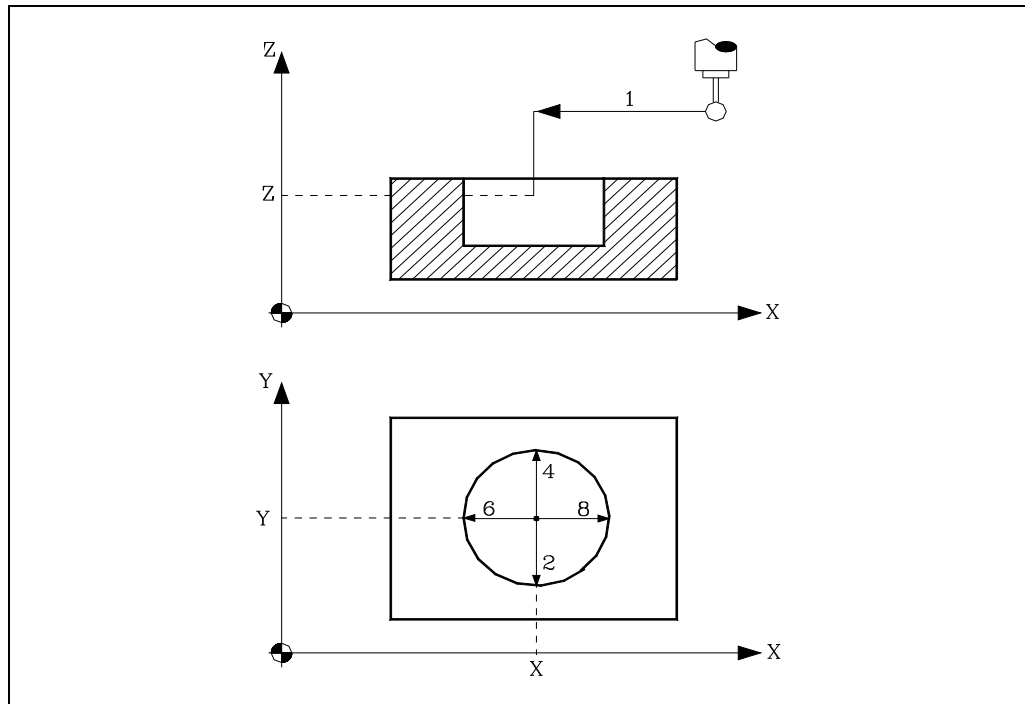
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.4.1 Fonctionnement de base

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
 PROBE 2. Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.



## 1. Mouvement d'approche.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00), depuis le point d'appel au cycle jusqu'au centre du trou.

Le mouvement d'approche s'effectue en deux phases :

- 1- Déplacement dans le plan principal de travail.
- 2- Déplacement suivant l'axe longitudinal.

## 2. Mouvement de palpage.

Ce mouvement est composé de:

- 1- Déplacement du palpeur suivant l'axe des ordonnées avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximale à parcourir dans le mouvement de palpage est " $B+(J/2)$ ", si une fois parcourue cette distance la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, le code d'erreur correspondant sera affiché et le mouvement des axes s'arrêtera.

- 2- Recul du palpeur en avance rapide (G00) la distance indiquée en (E).
- 3- Déplacement du palpeur suivant l'axe des ordonnées avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

## 3. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpage jusqu'au centre réel du trou.

## 4. Deuxième mouvement de palpage.

Analogue au précédent.

## 5. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpage jusqu'au centre réel du trou suivant l'axe des ordonnées.

## 6. Troisième mouvement de palpage.

Analogue aux précédents.

## 7. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpage jusqu'au centre réel du trou.

## 8. Quatrième mouvement de palpage.

Analogue aux précédents.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2X

### 9. Mouvement de retour.

Ce mouvement est composé de:

- 1- Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpé jusqu'au centre réel du trou.
- 2- Déplacement suivant l'axe longitudinal jusqu'à la cote correspondant à cet axe du point d'appel au cycle.
- 3- Déplacement dans le plan principal de travail jusqu'au point de d'appel au cycle.

#### **Correction du correcteur d'outil**

A la fin du cycle, la CNC aura modifié dans la table de correcteurs, les valeurs "I" et "K" correspondant au correcteur sélectionné.

#### **Paramètres arithmétiques modifiés par le cycle**

Le cycle remet dans le paramètre arithmétique P299 la valeur optimum qu'il faut affecter au paramètre machine général PRODEL.

12.

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
PROBE 2. Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.5 PROBE 3. Cycle fixe de mesure de surface

On utilisera un palpeur situé dans la broche, qui devra être étalonné au préalable au moyen des cycles fixes:

Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.

Ce cycle permet de corriger la valeur du correcteur de l'outil que l'on a utilisé dans le processus d'usinage de la surface. Cette correction ne s'effectue que lorsque l'erreur de mesure dépasse une valeur programmée.

Le format de programmation de ce cycle est:

(PROBE 3, X, Y, Z, B, K, F, C, D, L)

**[ X±5.5 ] Cote théorique sur X, du point sur lequel on souhaite effectuer la mesure**

**[ Y±5.5 ] Cote théorique sur Y, du point sur lequel on souhaite effectuer la mesure**

**[ Z±5.5 ] Cote théorique sur Z, du point sur lequel on souhaite effectuer la mesure**

**[ B5.5 ] Distance de sécurité**

Définit la distance de sécurité. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

Le palpeur devra être situé, par rapport au point à mesurer, à une distance supérieure à cette valeur, lorsqu'on appelle le cycle.

**[ K ] Axe de palpage**

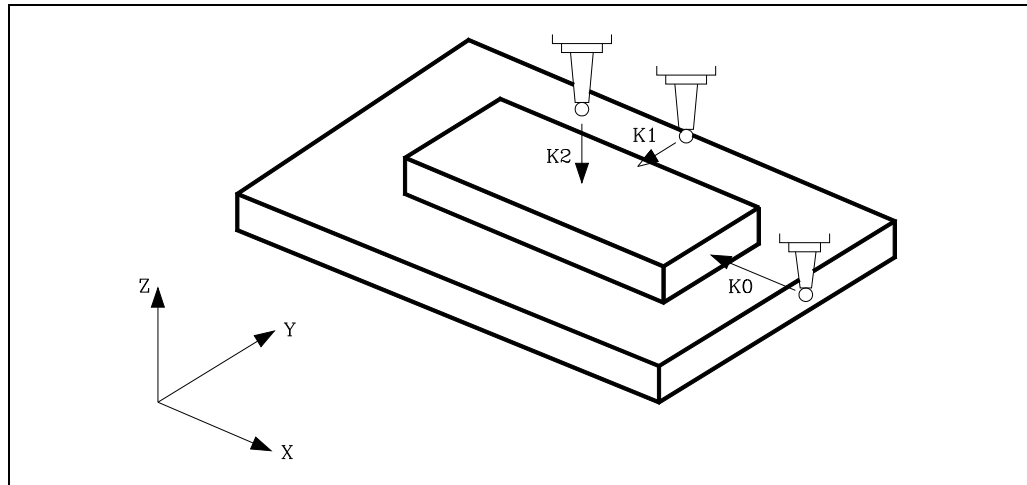
Définit l'axe avec lequel l'opérateur désire effectuer la mesure de surface; il sera défini par le code suivant:

K = 0 Avec l'axe des abscisses du plan de travail.

K = 1 Avec l'axe des ordonnées du plan de travail.

K = 2 Avec l'axe longitudinal du plan de travail.

Si ce paramètre n'est pas programmé, le cycle fixe prend la valeur K0.



**[ F5.5 ] Avance de palpage**

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpage. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

**[ C ] Action après avoir fini le palpage**

Indique où doit terminer le cycle de palpage.

C = 0 Retour au point où l'appel du cycle a eu lieu.

C = 1 Le cycle se terminera sur le point mesuré, l'axe longitudinal reculant jusqu'à la coordonnée correspondant au point où l'appel du cycle a eu lieu.

Si on ne fait pas la programmation, le cycle prend la valeur "C0".

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 3. Cycle fixe de mesure de surface



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

**[ D4 ] Correcteur d'outil**

Définit le numéro du correcteur auquel s'appliquera la correction, après la fin du cycle de mesure. Si on ne le programme pas ou si on le programme avec valeur 0, la CNC considérera qu'on ne désire pas faire la correction.

**[ L5.5 ] Tolérance d'erreur**

Définit la tolérance qui s'appliquera à l'erreur mesurée. Elle sera programmée en absolu, et le correcteur ne sera corrigé que si l'erreur est supérieure à la valeur fixée.

Si on ne fait pas la programmation, la CNC assignera au paramètre la valeur 0.

**12.**

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**

PROBE 3. Cycle fixe de mesure de surface

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

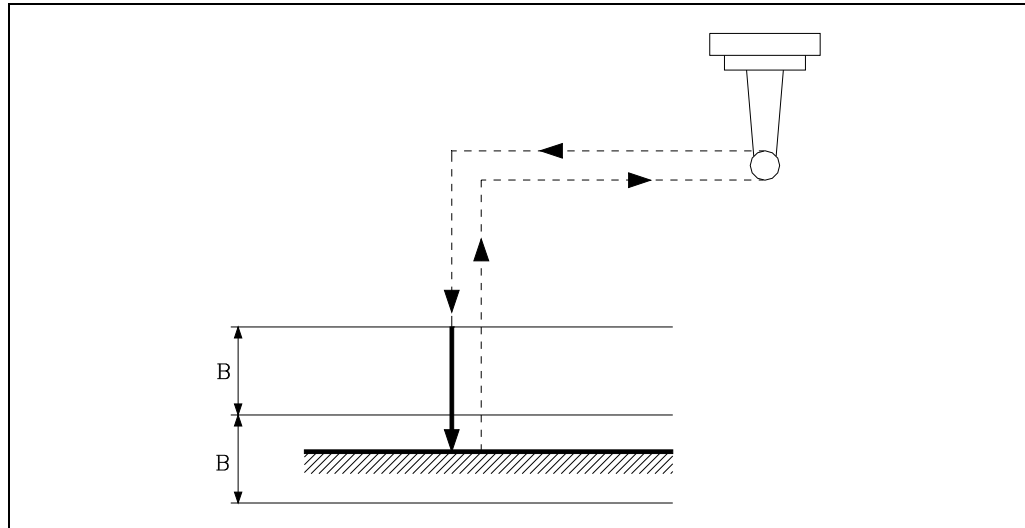
**CNC 8055  
CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 12.5.1 Fonctionnement de base

## 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 3. Cycle fixe de mesure de surface



## 1. Mouvement d'approche.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00), depuis le point d'appel au cycle jusqu'au point d'approche.

Ce point est situé en face du point où l'on veut effectuer la mesure, à une distance de sécurité (B) de celui-ci et suivant l'axe sur lequel on effectuera le palpement (K).

Le mouvement d'approche s'effectue en deux phases :

- 1· Déplacement dans le plan principal de travail.
- 2· Déplacement suivant l'axe longitudinal.

## 2. Mouvement de palpement.

Déplacement du palpeur suivant l'axe sélectionné (K) avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximale à parcourir dans le mouvement de palpement est  $2B$ , si une fois parcourue cette distance la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, le code d'erreur correspondant sera affiché et le mouvement des axes s'arrêtera.

Une fois le palpement effectué, la CNC assume comme position théorique des axes la position réelle qu'ils avaient à la réception du signal du palpeur.

## 3. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) entre le point de palpement et le point d'appel du cycle.

Le mouvement de retour s'effectue en trois phases :

- 1· Déplacement suivant l'axe de palpement au point d'approche.
- 2· Déplacement suivant l'axe longitudinal jusqu'à la cote correspondant à cet axe du point d'appel au cycle.
- 3· Si on fait la programmation (C0) on effectue un déplacement dans le plan principal de travail jusqu'au point de d'appel au cycle.

**Paramètres arithmétiques modifiés par le cycle**

Une fois le cycle terminé, la CNC retourne les valeurs réelles obtenues après la mesure, dans les paramètres arithmétiques généraux suivants :

- |      |   |
|------|---|
| P298 | Cote réelle de la surface.  |
| P299 | Erreur détectée. Différence entre la cote réelle de la surface et la cote théorique programmée. |



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



### **Correction du correcteur d'outil**

Si on a sélectionné un Numéro de Correcteur d'Outil (D), la CNC modifie les valeurs de ce correcteur, à condition que l'erreur de mesure soit égale ou supérieure à la tolérance (L).

En fonction de l'axe avec lequel s'effectuera la mesure (K), la correction portera sur la valeur de la longueur ou du rayon:

- Si la mesure est exécutée avec l'axe longitudinal au plan de travail, la modification portera sur l'usure de la longueur (K) du correcteur indiqué (D).
- Si la mesure est exécutée avec l'un des axes composant le plan de travail, la modification portera sur l'usure du rayon (I) du correcteur indiqué (D).

**12.**

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
PROBE 3: Cycle fixe de mesure de surface

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.6 PROBE 4. Cycle fixe de mesure de coin extérieur

On utilisera un palpeur situé dans la broche, qui devra être étalonné au préalable au moyen des cycles fixes:

Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.

Le format de programmation de ce cycle est:

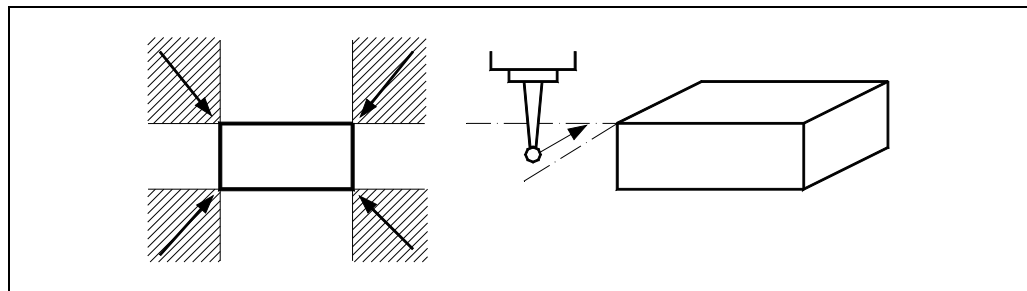
(PROBE 4, X, Y, Z, B, F)

[ X±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe X, de l'angle que l'on souhaite mesurer

[ Y±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe Y, de l'angle que l'on souhaite mesurer

[ Z±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe Z, de l'angle que l'on souhaite mesurer

En fonction de l'angle de la pièce que l'on veut mesurer, le palpeur devra se situer dans la zone rayée (voir figure) correspondante avant d'appeler le cycle.



[ B5.5 ] Distance de sécurité

Définit la distance de sécurité. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

Le palpeur devra être situé, par rapport au point à mesurer, à une distance supérieure à cette valeur, lorsqu'on appelle le cycle.

[ F5.5 ] Avance de palpage

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpage. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 4. Cycle fixe de mesure de coin extérieur



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



**Paramètres arithmétiques modifiés par le cycle**

Une fois le cycle terminé, la CNC retourne les valeurs réelles obtenues après la mesure, dans les paramètres arithmétiques généraux suivants :

- P296 Cote réelle de l'angle suivant l'axe d'abscisses.
- P297 Cote réelle du coin suivant l'axe des ordonnées.
- P298 Erreur détectée suivant l'axe des abscisses. Différence entre la cote réelle de l'angle et la cote théorique programmée.
- P299 Erreur détectée suivant l'axe d'ordonnées. Différence entre la cote réelle de l'angle et la cote théorique programmée.

**12.**

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
PROBE 4: Cycle fixe de mesure de coin extérieur



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.7 PROBE 5. Cycle fixe de mesure d'angle intérieur

On utilisera un palpeur situé dans la broche, qui devra être étalonné au préalable au moyen des cycles fixes:

Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.

Le format de programmation de ce cycle est:

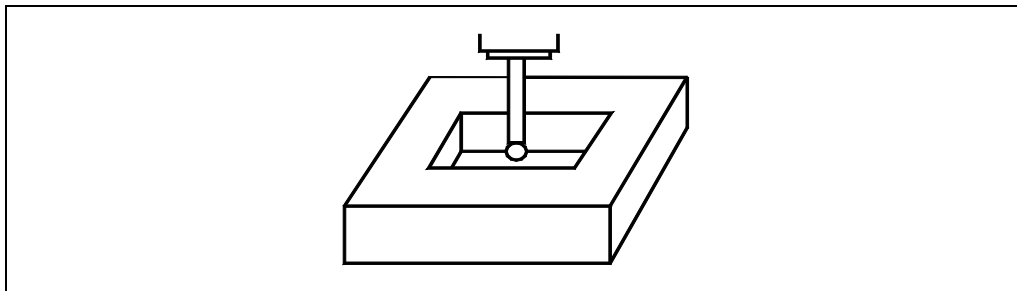
(PROBE 5, X, Y, Z, B, F)

[ X±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe X, de l'angle que l'on souhaite mesurer

[ Y±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe Y, de l'angle que l'on souhaite mesurer

[ Z±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe Z, de l'angle que l'on souhaite mesurer

Le palpeur devra se situer dans la poche avant d'appeler le cycle.



[ B5.5 ] Distance de sécurité

Définit la distance de sécurité. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

Le palpeur devra être situé, par rapport au point à mesurer, à une distance supérieure à cette valeur, lorsqu'on appelle le cycle.

[ F5.5 ] Avance de palpage

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpage. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 5. Cycle fixe de mesure d'angle intérieur

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

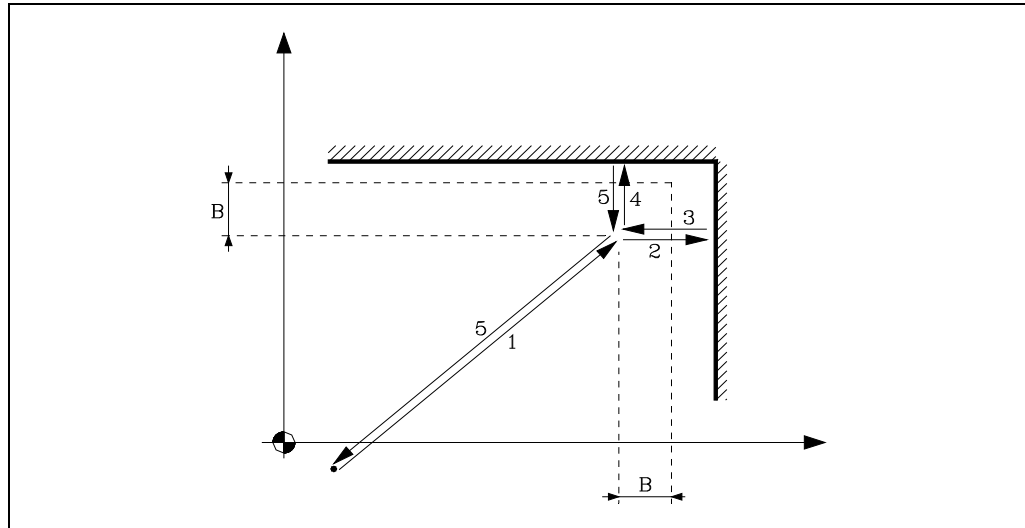
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.7.1 Fonctionnement de base

## 12.

## TRAVAIL AVEC PALPEUR

PROBE 5. Cycle fixe de mesure d'angle intérieur



## 1. Mouvement d'approche.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00), depuis le point d'appel au cycle jusqu'au point d'approche, situé à une distance (B) des deux faces à palper.

Le mouvement d'approche s'effectue en deux phases :

- 1- Déplacement dans le plan principal de travail.
- 2- Déplacement suivant l'axe longitudinal.

## 2. Mouvement de palpage.

Déplacement du palpeur suivant l'axe d'abscisses avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximale à parcourir dans le mouvement de palpage est 2B, si une fois parcourue cette distance la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, le code d'erreur correspondant sera affiché et le mouvement des axes s'arrêtera.

## 3. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpage jusqu'au point d'approche.

## 4. Deuxième mouvement de palpage.

Déplacement du palpeur suivant l'axe d'ordonnées avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximale à parcourir dans le mouvement de palpage est 2B, si une fois parcourue cette distance la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, le code d'erreur correspondant sera affiché et le mouvement des axes s'arrêtera.

## 5. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le deuxième palpage jusqu'au point où a été effectué l'appel au cycle.

Le mouvement de retour s'effectue en trois phases :

- 1- Déplacement suivant l'axe de palpage au point d'approche.
- 2- Déplacement suivant l'axe longitudinal jusqu'à la cote correspondant à cet axe du point d'appel au cycle.
- 3- Déplacement dans le plan principal de travail jusqu'au point de d'appel au cycle.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### ***Paramètres arithmétiques modifiés par le cycle***

Une fois le cycle terminé, la CNC retourne les valeurs réelles obtenues après la mesure, dans les paramètres arithmétiques généraux suivants :

- |      |  |
|------|--|
| P296 | Cote réelle de l'angle suivant l'axe d'abscisses.  |
| P297 | Cote réelle du coin suivant l'axe des ordonnées.   |
| P298 | Erreur détectée suivant l'axe des abscisses. Différence entre la cote réelle de l'angle et la cote théorique programmée. |
| P299 | Erreur détectée suivant l'axe d'ordonnées. Différence entre la cote réelle de l'angle et la cote théorique programmée.   |

**12.**

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**

PROBE 5. Cycle fixe de mesure d'angle intérieur

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055  
CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.8 PROBE 6. Cycle fixe de mesure d'angle

On utilisera un palpeur situé dans la broche, qui devra être étalonné au préalable au moyen des cycles fixes:

Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.

Le format de programmation de ce cycle est:

(PROBE 6, X, Y, Z, B, F)

**[ X±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe X, du sommet de l'angle que l'on souhaite mesurer**

**[ Y±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe Y, du sommet de l'angle que l'on souhaite mesurer**

**[ Z±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe Z, du sommet de l'angle que l'on souhaite mesurer**

**[ B5.5 ] Distance de sécurité**

Définit la distance de sécurité. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

Le palpeur devra être situé, par rapport au point programmé, à une distance supérieure à 2 fois cette valeur, lorsqu'on appelle le cycle.

**[ F5.5 ] Avance de palpage**

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpage. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

# 12.

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
PROBE 6. Cycle fixe de mesure d'angle



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x





**Paramètres arithmétiques modifiés par le cycle**

Une fois le cycle terminé, la CNC retourne la valeur réelle obtenue après la mesure dans le paramètre arithmétique général suivant :

P295 Angle d'inclinaison de la pièce par rapport à l'axe d'abscisses.

**Considérations sur le cycle**

Ce cycle permet de mesurer des angles compris entre  $\pm 45^\circ$ .

- Si l'angle à mesurer est  $> 45^\circ$  la CNC affichera l'erreur correspondante.
- Si l'angle à mesurer est  $< -45^\circ$ , le palpeur heurtera la pièce.

**12.**

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
PROBE 6. Cycle fixe de mesure d'angle



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.9 PROBE 7. Cycle fixe de mesure de coin et d'angle

On utilisera un palpeur situé dans la broche, qui devra être étalonné au préalable au moyen des cycles fixes:

Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.

Le format de programmation de ce cycle est:

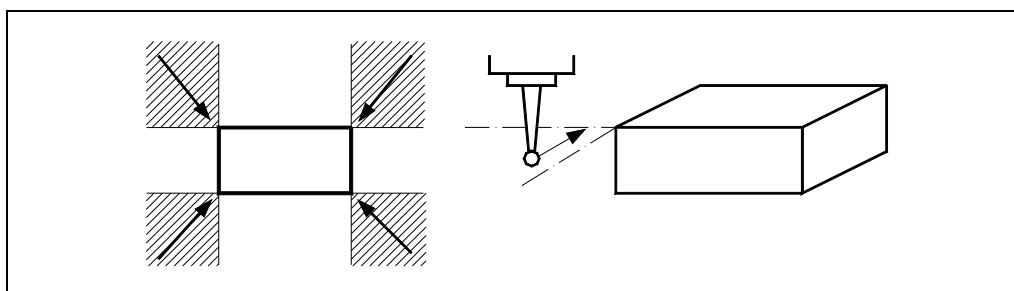
(PROBE 7, K, X, Y, Z, B, F)

[ X±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe X, de l'angle que l'on souhaite mesurer

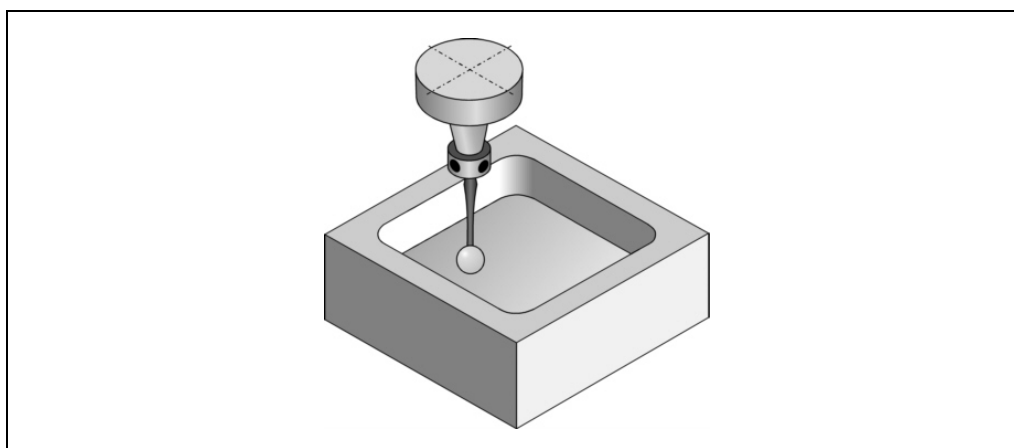
[ Y±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe Y, de l'angle que l'on souhaite mesurer

[ Z±5.5 ] Cote théorique, suivant l'axe Z, de l'angle que l'on souhaite mesurer

S'il s'agit d'un angle intérieur et en fonction de l'angle de la pièce que l'on veut mesurer, le palpeur devra se situer dans la zone rayée (voir figure) correspondante avant d'appeler le cycle.



S'il s'agit d'un angle intérieur, le palpeur devra être situé dans la poche avant d'appeler au cycle.



[ K ] Type d'angle

Définit le type d'angle à mesurer.

K = 0: Mesure d'angle extérieur.

K = 1: Mesure d'angle intérieur.

[ B5.5 ] Distance de sécurité

Définit la distance de sécurité. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

Le palpeur devra être situé, par rapport au point programmé, à une distance supérieure à 2 fois cette valeur, lorsqu'on appelle le cycle.

[ F5.5 ] Avance de palpage

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpage. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR

PROBE 7. Cycle fixe de mesure de coin et d'angle

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

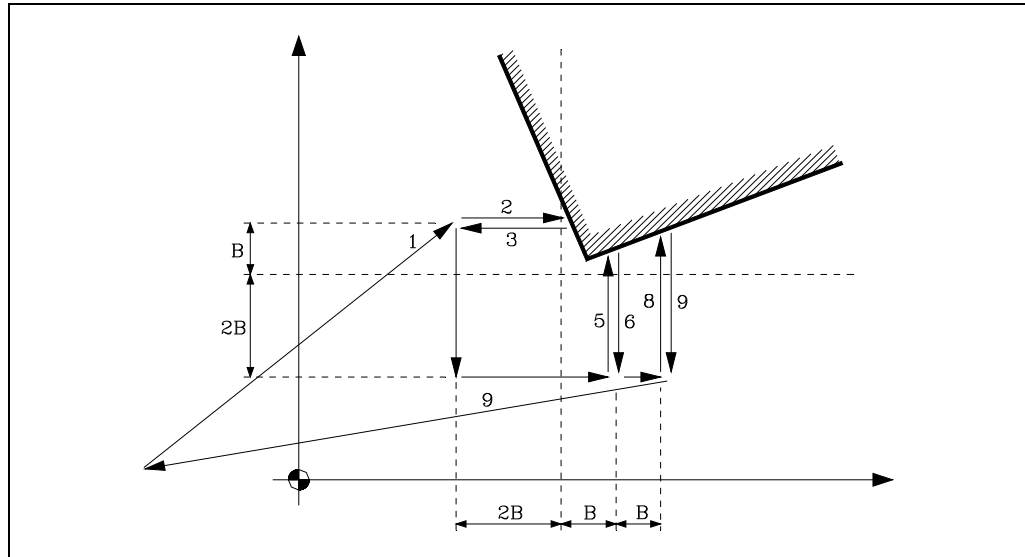
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.9.1 Fonctionnement de base (mesure d'angle extérieur)

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR

PROBE 7. Cycle fixe de mesure de coin et d'angle



## 1. Mouvement d'approche.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00), depuis le point d'appel au cycle jusqu'au au premier point d'approche, situé à une distance ( $2B$ ) de la première face à palper.

Le mouvement d'approche s'effectue en deux phases :

- 1- Déplacement dans le plan principal de travail.
- 2- Déplacement suivant l'axe longitudinal.

## 2. Mouvement de palpation.

Déplacement du palpeur suivant l'axe d'abscisses avec l'avance indiquée ( $F$ ), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximale à parcourir dans le mouvement de palpation est  $3B$ , si une fois parcourue cette distance la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, le code d'erreur correspondant sera affiché et le mouvement des axes s'arrêtera.

## 3. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpation jusqu'au premier point d'approche.

## 4. Deuxième mouvement d'approche.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00), depuis le premier point d'approche au deuxième, situé à une distance ( $2B$ ) de la deuxième face à palper.

Ce mouvement d'approche s'effectue en deux phases :

- 1- Déplacement suivant l'axe d'ordonnées.
- 2- Déplacement suivant l'axe d'abscisses.

## 5. Deuxième mouvement de palpation.

Déplacement du palpeur suivant l'axe d'ordonnées avec l'avance indiquée ( $F$ ), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximale à parcourir dans le mouvement de palpation est  $3B$ , si une fois parcourue cette distance la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, le code d'erreur correspondant sera affiché et le mouvement des axes s'arrêtera.

## 6. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpation jusqu'au deuxième point d'approche.

## 7. Troisième mouvement d'approche.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00), depuis le deuxième point d'approche jusqu'au troisième. Se trouve à une distance ( $B$ ) du précédent.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 8. Troisième mouvement de palpation.

Déplacement du palpeur suivant l'axe d'ordonnées avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximale à parcourir dans le mouvement de palpation est 4B, si une fois parcourue cette distance la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, le code d'erreur correspondant sera affiché et le mouvement des axes s'arrêtera.

### 9. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le troisième palpation jusqu'au point où a été effectué l'appel au cycle.

Le mouvement de retour s'effectue en trois phases :

- 1- Déplacement suivant l'axe de palpation au troisième point d'approche.
- 2- Déplacement suivant l'axe longitudinal jusqu'à la cote correspondant à cet axe du point d'appel au cycle.
- 3- Déplacement dans le plan principal de travail jusqu'au point de d'appel au cycle.

### **Paramètres arithmétiques modifiés par le cycle**

Une fois le cycle terminé, la CNC retourne les valeurs réelles obtenues après la mesure, dans les paramètres arithmétiques généraux suivants :

P295	Angle d'inclinaison de la pièce par rapport à l'axe d'abscisses.
P296	Cote réelle de l'angle suivant l'axe d'abscisses.
P297	Cote réelle du coin suivant l'axe des ordonnées.
P298	Erreur détectée suivant l'axe des abscisses. Différence entre la cote réelle de l'angle et la cote théorique programmée.
P299	Erreur détectée suivant l'axe d'ordonnées. Différence entre la cote réelle de l'angle et la cote théorique programmée.

### **Considérations sur le cycle**

Ce cycle permet de mesurer des angles compris entre  $\pm 45^\circ$ .

- Si l'angle à mesurer est  $> 45^\circ$  la CNC affichera l'erreur correspondante.
- Si l'angle à mesurer est  $< -45^\circ$ , le palpeur heurtera la pièce.

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR

PROBE 7. Cycle fixe de mesure de coin et d'angle

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

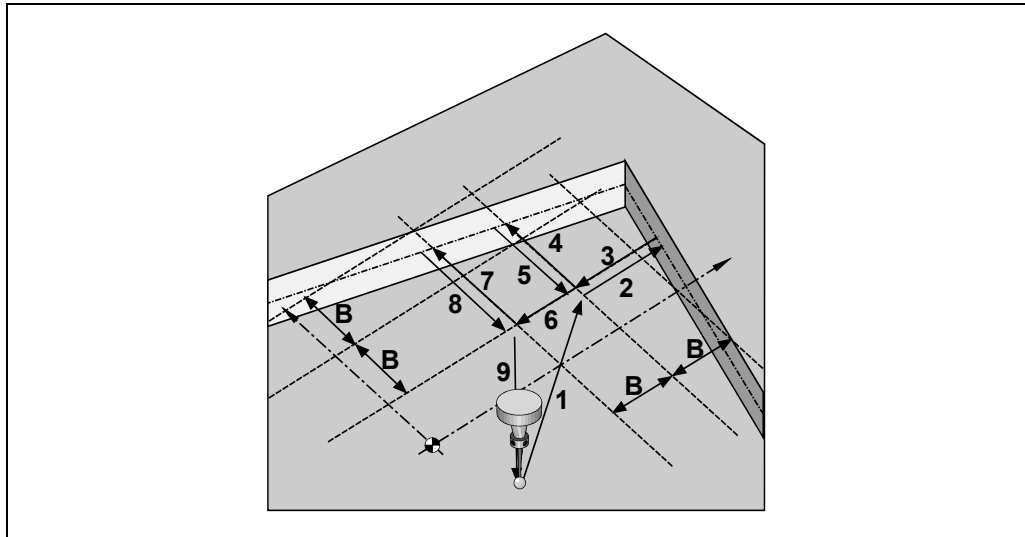
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.9.2 Fonctionnement de base (mesure d'angle intérieur)

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 7. Cycle fixe de mesure de coin et d'angle



## 1. Mouvement d'approche.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00), depuis le point d'appel au cycle jusqu'au point d'approche, situé à une distance (B) de la première face à palper.

Le mouvement d'approche s'effectue en deux phases :

- 1- Déplacement dans le plan principal de travail.
- 2- Déplacement suivant l'axe longitudinal.

## 2. Mouvement de palpage.

Déplacement du palpeur suivant l'axe d'abscisses avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximale à parcourir dans le mouvement de palpage est  $2B$ . Si après avoir parcouru cette distance la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, le code d'erreur correspondant sera affiché et le mouvement des axes s'arrêtera.

## 3. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpage jusqu'au premier point d'approche.

## 4. Deuxième mouvement de palpage.

Déplacement du palpeur suivant l'axe d'ordonnées avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximale à parcourir dans le mouvement de palpage est  $2B$ . Si après avoir parcouru cette distance la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, le code d'erreur correspondant sera affiché et le mouvement des axes s'arrêtera.

## 5. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le deuxième palpage jusqu'au premier point d'approche.

## 6. Deuxième mouvement d'approche.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00), depuis le premier point d'approche jusqu'au deuxième. Se trouve à une distance (B) du précédent.

## 7. Troisième mouvement de palpage.

Déplacement du palpeur suivant l'axe d'ordonnées avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximale à parcourir dans le mouvement de palpage est  $3B$ , si une fois parcourue cette distance la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, le code d'erreur correspondant sera affiché et le mouvement des axes s'arrêtera.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

#### 8. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le troisième palpement jusqu'au point où a été effectué l'appel au cycle.

Le mouvement de retour s'effectue en trois phases :

- 1- Déplacement suivant l'axe de palpement au deuxième point d'approche.
- 2- Déplacement suivant l'axe longitudinal jusqu'à la cote correspondant à cet axe du point d'appel au cycle.
- 3- Déplacement dans le plan principal de travail jusqu'au point de d'appel au cycle.

#### **Paramètres arithmétiques modifiés par le cycle**

Une fois le cycle terminé, la CNC retourne les valeurs réelles obtenues après la mesure, dans les paramètres arithmétiques généraux suivants :

P295	Angle d'inclinaison de la pièce, par rapport à l'axe d'abscisses.
P296	Cote réelle de l'angle suivant l'axe d'abscisses.
P297	Cote réelle du coin suivant l'axe des ordonnées.
P298	Erreur détectée suivant l'axe des abscisses. Différence entre la cote réelle de l'angle et la cote théorique programmée.
P299	Erreur détectée suivant l'axe d'ordonnées. Différence entre la cote réelle de l'angle et la cote théorique programmée.

#### **Considérations sur le cycle**

Ce cycle permet de mesurer des angles compris entre  $\pm 45^\circ$ .

- Si l'angle à mesurer est  $> 45^\circ$  la CNC affichera l'erreur correspondante.
- Si l'angle à mesurer est  $< -45^\circ$ , le palpeur heurtera la pièce.

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 7. Cycle fixe de mesure de coin et d'angle

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.10 PROBE 8. Cycle fixe de mesure de trou

On utilisera un palpeur situé dans la broche, qui devra être étalonné au préalable au moyen des cycles fixes:

Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.

Le format de programmation de ce cycle est:

(PROBE 8, X, Y, Z, B, J, E, C, H, F)

**[ X±5.5 ] Cote théorique du centre du trou, suivant l'axe X**

**[ Y±5.5 ] Cote théorique du centre du trou, suivant l'axe Y**

**[ Z±5.5 ] Cote théorique du centre du trou, suivant l'axe Z**

**[ B5.5 ] Distance de sécurité**

Définit la distance de sécurité. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

**[ J5.5 ] Diamètre théorique du trou**

Définit le diamètre théorique du trou. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

Ce cycle permet d'effectuer la mesure de trous avec des diamètres non supérieurs à (J+B).

**[ E5.5 ] Distance de retrait**

Définit la distance de retrait du palpeur après le palpage initial. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

**[ C ] Action après avoir fini le palpage**

Indique où doit terminer le cycle de palpage.

C = 0          Retour au point où l'appel du cycle a eu lieu.

C = 1          Le cycle terminera dans le centre réel du trou.

Si on ne fait pas la programmation, le cycle prend la valeur "C0".

**[ H5.5 ] Avance de palpage initial**

Définit l'avance selon laquelle sera exécuté le déplacement de palpage initial. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

**[ F5.5 ] Avance de palpage**

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpage. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 8. Cycle fixe de mesure de trou



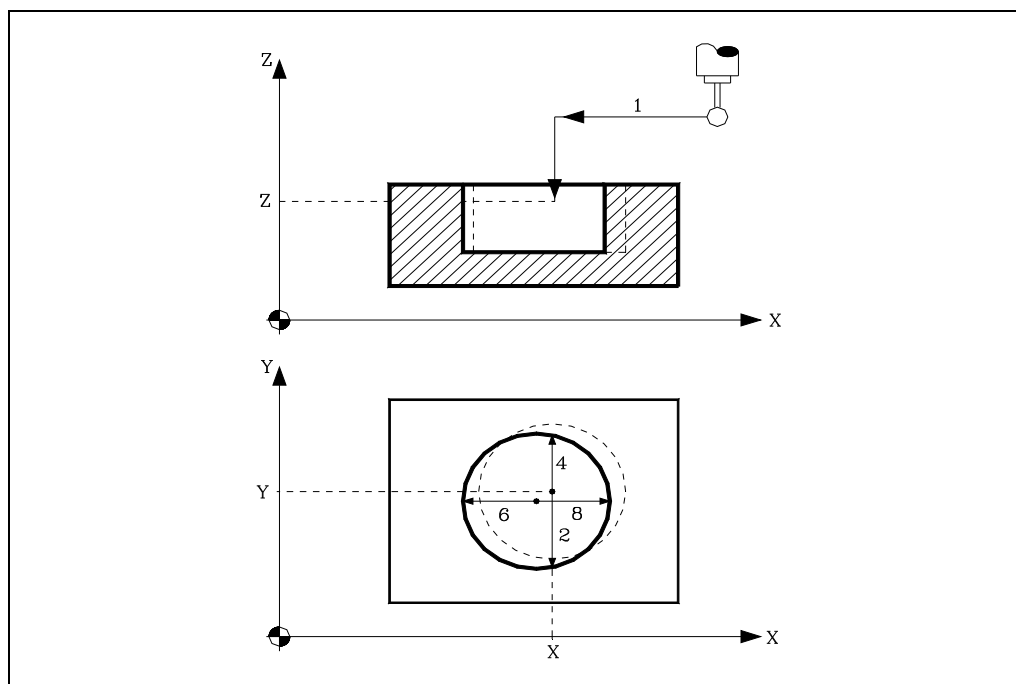
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## 12.10.1 Fonctionnement de base



## 1. Mouvement d'approche.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00), depuis le point d'appel au cycle jusqu'au centre du trou.

Le mouvement d'approche s'effectue en deux phases :

- 1- Déplacement dans le plan principal de travail.
- 2- Déplacement suivant l'axe longitudinal.

## 2. Mouvement de palpage.

Ce mouvement est composé de:

- 1- Déplacement du palpeur suivant l'axe d'ordonnées avec l'avance indiquée (H), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

La distance maximum de déplacement en palpation est " $B+(J/2)$ ". Si, après avoir parcouru cette distance, la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, elle affiche le code d'erreur correspondant et arrête le déplacement des axes.

- 2- Recul du palpeur en avance rapide (G00) la distance indiquée en (E).
- 3- Déplacement du palpeur suivant l'axe d'ordonnées avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

## 3. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpation jusqu'au centre théorique du trou.

## 4. Deuxième mouvement de palpation.

Analogue au précédent.

## 5. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpation jusqu'au centre réel (calculé) du trou suivant l'axe des ordonnées.

## 6. Troisième mouvement de palpation.

Analogue aux précédents.

## 7. Mouvement de retour.

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpation jusqu'au centre théorique du trou.

## 8. Quatrième mouvement de palpation.

Analogue aux précédents.

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 8. Cycle fixe de mesure de trou

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 9. Mouvement de retour.

Ce mouvement est composé de:

- 1· Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) depuis le point où a été effectué le palpé jusqu'au centre réel (calculé) du trou..
- 2· Si on programme (C0) se réalise un déplacement du palpeur jusqu'au point où a été effectué l'appel au cycle.

Déplacement suivant l'axe longitudinal jusqu'à la cote correspondant à cet axe du point d'appel au cycle.

Déplacement dans le plan principal de travail jusqu'au point de d'appel au cycle.

### **Paramètres arithmétiques modifiés par le cycle**

Une fois le cycle terminé, la CNC retourne les valeurs réelles obtenues après la mesure, dans les paramètres arithmétiques généraux suivants :

P294	Diamètre du trou.
P295	Erreur du diamètre du trou. Différence entre le diamètre réel et celui programmé.
P296	Cote réelle du centre suivant l'axe d'abscisses.
P297	Cote réelle du centre suivant l'axe d'ordonnées.
P298	Erreur détectée suivant l'axe des abscisses. Différence entre la cote réelle du centre et la cote théorique programmée.
P299	Erreur détectée suivant l'axe d'ordonnées. Différence entre la cote réelle du centre et la cote théorique programmée.

# 12.

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
 PROBE 8. Cycle fixe de mesure de trou



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.11 PROBE 9. Cycle fixe de mesure de moyeu

On utilisera un palpeur situé dans la broche, qui devra être étalonné au préalable au moyen des cycles fixes:

Cycle fixe d'étalonnage de longueur d'outil.

Cycle fixe d'étalonnage de palpeur.

Le format de programmation de ce cycle est:

(PROBE 9, X, Y, Z, B, J, E, C, H, F)

**[ X±5.5 ] Cote théorique du centre du moyeu, suivant l'axe X**

**[ Y±5.5 ] Cote théorique du centre du moyeu, suivant l'axe Y**

**[ Z±5.5 ] Cote théorique du centre du moyeu, suivant l'axe Z**

**[ B5.5 ] Distance de sécurité**

Définit la distance de sécurité. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

**[ J5.5 ] Diamètre théorique du moyeu**

Définit le diamètre théorique du moyeu. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

Ce cycle permet d'effectuer la mesure de moyeux avec des diamètres non supérieurs à (J+B).

**[ E5.5 ] Distance de retrait**

Définit la distance de retrait du palpeur après le palpement initial. Devra être programmée avec valeur positive et supérieure à 0.

**[ C ] Action après avoir fini le palpement**

Indique où doit terminer le cycle de palpement.

C = 0          Retour au point où l'appel du cycle a eu lieu.

C = 1          Le cycle finira par positionner le palpeur sur le centre du moyeu, à une distance (B) de la cote théorique programmée.

Si on ne fait pas la programmation, le cycle prend la valeur "C0".

**[ H5.5 ] Avance de palpement initial**

Définit l'avance selon laquelle sera exécuté le déplacement de palpement initial. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

**[ F5.5 ] Avance de palpement**

Définit l'avance selon laquelle s'exécutera le déplacement de palpement. La programmation est effectuée en mm/minute ou en pouces/minute.

# 12.

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
PROBE 9. Cycle fixe de mesure de moyeu

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

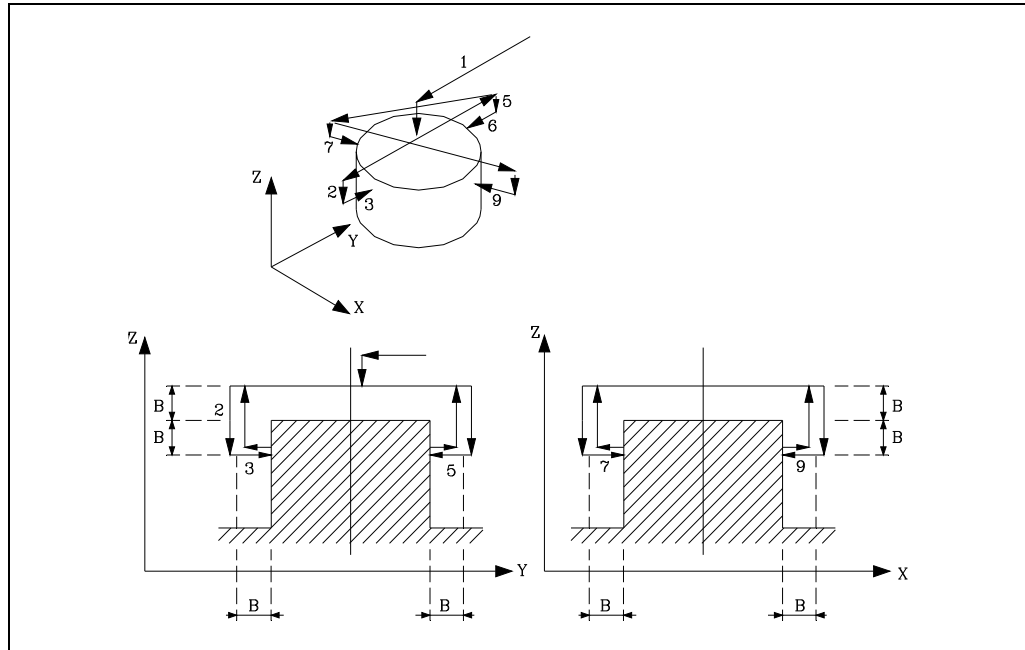
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.11.1 Fonctionnement de base

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR

PROBE 9. Cycle fixe de mesure de moyeu



## 1. Positionnement au centre du moyeu

Déplacement du palpeur en avance rapide (G00), depuis le point d'appel au cycle jusqu'au centre du moyeu.

Le mouvement d'approche s'effectue en deux phases :

- 1. Déplacement dans le plan principal de travail.
- 2. Déplacement suivant l'axe longitudinal, jusqu'à une distance (B) de la surface programmée.

## 2. Mouvement au premier point d'approche.

Ce déplacement du palpeur que l'on effectue en avance rapide (G00) est composé de :

- 1. Déplacement suivant l'axe d'ordonnées.
- 2. Déplacement de l'axe longitudinal à la distance (2B).

## 3. Mouvement de palpation.

Ce mouvement est composé de:

- 1. Déplacement du palpeur suivant l'axe d'ordonnées avec l'avance indiquée (H), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.  
La distance maximum de déplacement en palpation est " $B+(J/2)$ ". Si, après avoir parcouru cette distance, la CNC ne reçoit pas le signal du palpeur, elle affiche le code d'erreur correspondant et arrête le déplacement des axes.
- 2. Recul du palpeur en avance rapide (G00) la quantité indiquée en (E).
- 3. Déplacement du palpeur suivant l'axe d'ordonnées avec l'avance indiquée (F), jusqu'à recevoir le signal du palpeur.

## 4. Mouvement au deuxième point d'approche.

Ce déplacement du palpeur que l'on effectue en avance rapide (G00) est composé de :

- 1. Retour jusqu'au premier point d'approche.
- 2. Déplacement à une distance (B) au-dessus du moyeu, jusqu'au deuxième point d'approche.

## 5. Deuxième mouvement de palpation.

Analogue au premier mouvement de palpation.

## 6. Mouvement au troisième point d'approche.

Analogue au précédent.

## 7. Troisième mouvement de palpation.

Analogue aux précédents.

## 8. Mouvement au quatrième point d'approche.

Analogue aux précédents.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

9. Quatrième mouvement de palpation.

Analogue aux précédents.

10. Mouvement de retour.

Ce mouvement est composé de:

- 1- Retour jusqu'au quatrième point d'approche.
- 2- Déplacement du palpeur en avance rapide (G00) et à une distance (B) au-dessus du moyeu, jusqu'au centre réel (calculé) du moyeu.
- 3- Si on programme (C0) se réalise un déplacement du palpeur jusqu'au point où a été effectué l'appel au cycle.

Déplacement suivant l'axe longitudinal jusqu'à la cote correspondant à cet axe du point d'appel au cycle.

Déplacement dans le plan principal de travail jusqu'au point de d'appel au cycle.

**Paramètres arithmétiques modifiés par le cycle**

Une fois le cycle terminé, la CNC retourne les valeurs réelles obtenues après la mesure, dans les paramètres arithmétiques généraux suivants :

P294	Diamètre du moyeu.
P295	Erreur du diamètre du moyeu. Différence entre le diamètre réel et celui programmé.
P296	Cote réelle du centre suivant l'axe d'abscisses.
P297	Cote réelle du centre suivant l'axe d'ordonnées.
P298	Erreur détectée suivant l'axe des abscisses. Différence entre la cote réelle du centre et la cote théorique programmée.
P299	Erreur détectée suivant l'axe d'ordonnées. Différence entre la cote réelle du centre et la cote théorique programmée.

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 9. Cycle fixe de mesure de moyeu

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.12 PROBE 10. Cicle fixe de centrage de pièce rectangulaire

Cycle qui, à l'aide d'un palpeur numérique, minimise le temps de préparation d'une pièce rectangulaire, en calculant les cotes réelles du centre, de la surface et l'inclinaison de la pièce.

(PROBE 10, I, J, X, Y, Z, K, L, B, D, E, H, F, Q)

### Conditions initiales

- Le palpeur doit être bien calibré en rayon et en longueur.
- La position du palpeur avant le premier palpage doit être la plus centrée possible sur X et Y.

### Considérations sur le cycle

- Après avoir réalisé les déplacements de palpage, le palpeur se retire de la pièce en G0 avant de se déplacer à la Z de sécurité.
- Dans fonction de la variable PRBMOD, il n'y a pas d'erreur dans les cas suivants même si le paramètre machine PROBERR=YES.
  - Lorsque termine un déplacement de palpage G75 et que le palpeur n'a pas touché la pièce.
  - Lorsque termine un déplacement de palpage G76 et que le palpeur n'a pas cessé de toucher la pièce.

### Paramètres

#### [ X±5.5 ] Cote sur l'axe X où commencera le palpage

Cote sur l'axe X de la position du palpeur où commencera le premier palpage.

Si elle n'est pas programmée, on prendra la position du palpeur sur X.

#### [ Y±5.5 ] Cote sur l'axe Y où commencera le palpage

Cote sur l'axe Y de la position du palpeur où commencera le premier palpage.

Si la cote n'est pas programmée, on prendra la position du palpeur sur Y.

#### [ Z±5.5 ] Cote sur l'axe Z où commencera le palpage

Cote sur l'axe Z de la position du palpeur où commencera le premier palpage.

Si la cote n'est pas programmée, on prendra la position du palpeur sur Z.

#### [ I5.5 ] Longueur de la pièce rectangulaire sur l'axe X.

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

#### [ J5.5 ] Longueur de la pièce rectangulaire sur l'axe Y.

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

#### [ K1 ] Axe et sens du premier déplacement de palpage.

Les valeurs sont les suivantes:

- Pour X+ : 0
- Pour X- : 1
- Pour Y+ : 2
- Pour Y- : 3

Si on ne le programme, la valeur 0 est prise.

#### [ L1 ] Indicateur de si la mesure de la surface de la pièce a lieu ou non

- Valeur 0 : la mesure n'est pas effectuée
- Valeur 1 : la mesure est effectuée
- Si elle n'est pas programmée, on prendra la valeur 0.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 10. Cicle fixe de centrage de pièce rectangulaire



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

**[ B5.5 ] Distance d'approche**

Distance d'approche à la pièce à chaque palpation. Si elle n'est pas programmée ou si elle est programmée avec la valeur 0, elle prendra la valeur de la distance d'approche de la position du palpeur à la pièce.

**[ D±5.5 ] Distance de montée du palpeur**

Distance de parcours du palpeur sur Z, pour les déplacements de celui-ci au-dessus de la pièce. Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

**[ E±5.5 ] Distance de retrait**

Distance sur laquelle recule le palpeur pour effectuer la mesure, après avoir trouvé la pièce. Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

**[ H5 ] Avance du palpeur pour la recherche de pièce**

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

**[ F5 ] Avance du palpeur pour la mesure**

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

**[ Q5 ] Avance du palpeur lorsqu'il se déplace aux points d'approche**

Avance du palpeur lorsqu'il se dirige aux points d'approche. Si l'avance n'est pas programmée, on prendra l'avance en rapide (G0).

**12.**

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
PROBE 10. Cicle fixe de centrage de pièce rectangulaire

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.12.1 Fonctionnement de base

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 10. Cicle fixe de centrage de pièce rectangulaire

1. Déplacement d'approche (suivant la valeur donnée dans Q), d'abord sur les axes du plan puis sur l'axe longitudinal, sur la position du premier palpé (uniquement si on a programmé X ou Y ou Z).
2. Déplacement de palpé (en avance donnée sur H), dans l'axe et les sens donnés, jusqu'à toucher la première face.
3. Recul (distance donnée dans E), pour palpé de mesure.
4. Déplacement de palpé (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher la même face.
5. Recul jusqu'à la position initiale.
6. Déplacement parallèle à la face palpée, pour toucher à un point différent de la même face.
7. Déplacement de palpé (en avance donnée dans F), dans l'axe et les sens donnés, jusqu'à toucher de nouveau la première face. On calcule ainsi l'angle d'inclinaison de la pièce, par rapport à l'établi et on l'enregistre dans le paramètre P296.
8. Déplacement rapide de montée sur Z (distance donnée sur D), jusqu'à la cote Z de sécurité.
9. Déplacement (suivant la valeur donnée sur Q) jusqu'au point d'approche à la face opposée, en tenant compte de la longueur de la pièce, de l'angle d'inclinaison calculé et de la valeur du paramètre B.
10. Déplacement de palpé (en avance donnée sur H) pour descendre à la cote Z de palpé. S'il touche avec la pièce, le palpeur monte de nouveau à la Z de sécurité et se déplace sur la distance indiquée dans le paramètre B (dans le même sens) jusqu'à sauver la pièce.
11. Déplacement de palpé (en avance donnée sur H), en tenant compte de l'angle d'inclinaison calculé, jusqu'à toucher la face.
12. Recul (distance donnée dans E), pour palpé de mesure.
13. Déplacement de palpé (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher la même face.
14. Déplacement rapide de montée à la cote Z de sécurité.
15. Déplacement (suivant la valeur donnée sur Q) jusqu'au point d'approche sur la moitié de l'une des faces restantes, en tenant compte de la moitié des longueurs et de l'angle d'inclinaison calculé.
16. Déplacement de palpé (en avance donnée sur H) pour descendre à la cote Z de palpé. S'il touche avec la pièce, le palpeur monte de nouveau à la Z de sécurité et se déplace sur la distance indiquée dans le paramètre B (dans le même sens) jusqu'à sauver la pièce.
17. Déplacement de palpé (en avance donnée sur H), en tenant compte de l'angle d'inclinaison calculé, jusqu'à toucher la face.
18. Recul (distance donnée dans E), pour palpé de mesure.
19. Déplacement de palpé (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher la même face.
20. Déplacement rapide de montée à la cote Z de sécurité.
21. Si on n'a pas programmé la mesure de la surface de la pièce, on passe au point 26. Si elle a été programmée, a lieu le déplacement (suivant valeur donnée sur Q) jusqu'au centre de la pièce.
22. Déplacement de palpé (en avance donnée sur H) jusqu'à toucher la surface de la pièce.
23. Recul (distance donnée dans E), pour palpé de mesure.
24. Déplacement de palpé (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher de nouveau la surface de la pièce. On mesure ainsi cote de la surface de la pièce, qui est enregistrée dans le paramètre P297.
25. Déplacement rapide de montée à la cote Z de sécurité.
26. Déplacement (suivant la valeur donnée sur Q) jusqu'au point d'approche à la face opposée, en tenant compte de la longueur de la pièce et de l'angle d'inclinaison calculé.
27. Déplacement de palpé (en avance donnée sur H) pour descendre à la cote Z de palpé. S'il touche avec la pièce, le palpeur monte de nouveau à la Z de sécurité et se déplace sur la distance indiquée dans le paramètre B (dans le même sens) jusqu'à sauver la pièce.
28. Déplacement de palpé (en avance donnée sur H), en tenant compte de l'angle d'inclinaison calculé, jusqu'à toucher la face.
29. Recul (distance donnée dans E), pour palpé de mesure.
30. Déplacement de palpé (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher la même face. On calcule ainsi le centre réel de la pièce rectangulaire, qui est enregistré dans les paramètres P298 et P299.



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X



31. Déplacement rapide de montée à la cote Z de sécurité.

32. Déplacement rapide jusqu'au centre calculé.

**12.**

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**

PROBE 10. Cycle fixe de centrage de pièce rectangulaire

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.13 PROBE 11. Cicle fixe de centrage de pièce circulaire.

Cycle qui, à l'aide d'un palpeur numérique, minimise le temps de préparation d'une pièce circulaire, en calculant les cotes réelles du centre et surface de la pièce.

(PROBE 11, J, X, Y, Z, K, L, B, D, E, H, F, Q)

### Conditions initiales

- Le palpeur doit être bien calibré en rayon et en longueur.
- La position du palpeur avant le premier palpement doit être la plus centrée possible sur X et Y.

### Considérations sur le cycle

- Après avoir réalisé les déplacements de palpement, le palpeur se retire de la pièce en G0 avant de se déplacer à la Z de sécurité.
- Dans fonction de la variable PRBMOD, il n'y a pas d'erreur dans les cas suivants même si le paramètre machine PROBERR=YES.
  - Lorsque termine un déplacement de palpement G75 et que le palpeur n'a pas touché la pièce.
  - Lorsque termine un déplacement de palpement G76 et que le palpeur n'a pas cessé de toucher la pièce.

### Paramètres

#### [ X±5.5 ] Cote sur l'axe X où commencera le palpement

Cote sur l'axe X de la position du palpeur où commencera le premier palpement.

Si elle n'est pas programmée, on prendra la position du palpeur sur X.

#### [ Y±5.5 ] Cote sur l'axe Y où commencera le palpement

Cote sur l'axe Y de la position du palpeur où commencera le premier palpement.

Si la cote n'est pas programmée, on prendra la position du palpeur sur Y.

#### [ Z±5.5 ] Cote sur l'axe Z où commencera le palpement

Cote sur l'axe Z de la position du palpeur où commencera le premier palpement.

Si la cote n'est pas programmée, on prendra la position du palpeur sur Z.

#### [ J5.5 ] Diamètre de la pièce circulaire

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

#### [ K1 ] Axe et sens du premier déplacement de palpement:

Les valeurs sont les suivantes:

- Pour X+ : 0
- Pour X- : 1
- Pour Y+ : 2
- Pour Y- : 3

Si on ne le programme, la valeur 0 est prise.

#### [ L1 ] Indicateur de si la mesure de la surface de la pièce a lieu ou non

- Valeur 0 : la mesure n'est pas effectuée
- Valeur 1 : la mesure est effectuée
- Si elle n'est pas programmée, on prendra la valeur 0.

#### [ B5.5 ] Distance d'approche à la pièce à chaque palpement.

Si elle n'est pas programmée ou si elle est programmée avec la valeur 0, elle prendra la valeur de la distance d'approche de la position initiale du palpeur à la pièce.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 11. Cicle fixe de centrage de pièce circulaire.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

**[ D±5.5 ] Distance de montée du palpeur sur Z.**

Distance de parcours du palpeur sur Z, pour les déplacements de celui-ci au-dessus de la pièce. Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

**[ E±5.5 ] Distance de retrait du palpeur.**

Distance sur laquelle recule le palpeur pour effectuer la mesure, après avoir trouvé la pièce. Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

**[ H5 ] Avance de palpation pour la recherche de pièce.**

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

**[ F5 ] Avance de palpation pour la mesure.**

Si l'avance n'est pas programmée ou si elle est programmée avec une valeur 0, l'erreur correspondante est générée.

**[ Q5 ] Avance du palpeur lorsqu'il se dirige aux points d'approche.**

Si elle n'est pas programmée, on prendra l'avance en rapide G0.

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 11. Cycle fixe de centrage de pièce circulaire.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 12.13.1 Fonctionnement de base

# 12.

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**

PROBE 11. Cycle fixe de centrage de pièce circulaire.

1. Déplacement d'approche (suivant la valeur donnée dans Q), d'abord sur les axes du plan puis sur l'axe longitudinal, sur la position du premier palpement (uniquement si on a programmé X ou Y ou Z).
2. Déplacement de palpement (en avance donnée sur H), sur l'axe et sens donnés, jusqu'à toucher la pièce.
3. Recul (distance donnée dans E), pour palpement de mesure.
4. Déplacement de palpement (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher la même face.
5. Déplacement rapide de montée sur Z (la distance donnée sur D), jusqu'à la cote Z de sécurité.
6. Déplacement (suivant la valeur donnée sur Q), jusqu'au point d'approche sur la face opposée, en tenant compte du diamètre de la pièce
7. Déplacement de palpement (en avance donnée sur H) pour descendre à la cote Z de palpement. S'il touche avec la pièce, le palpeur monte de nouveau à la Z de sécurité et se déplace sur la distance indiquée dans le paramètre B (dans le même sens) jusqu'à sauver la pièce.
8. Déplacement de palpement (en avance donnée sur H) jusqu'à toucher la pièce.
9. Recul (distance donnée dans E), pour palpement de mesure.
10. Déplacement de palpement (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher de nouveau la pièce. On calcule ainsi l'une des cotes du centre réel de la pièce.
11. Déplacement rapide de montée à la cote Z de sécurité.
12. Déplacement (suivant la valeur donnée sur Q) jusqu'au point d'approche de l'axe restant, en tenant compte de la cote calculée du centre.
13. Déplacement de palpement (en avance donnée sur H) pour descendre à la cote Z de palpement. S'il touche avec la pièce, le palpeur monte de nouveau à la Z de sécurité et se déplace sur la distance indiquée dans le paramètre B (dans le même sens) jusqu'à sauver la pièce.
14. Déplacement de palpement (en avance donnée sur H) jusqu'à toucher la pièce.
15. Recul (distance donnée dans E), pour palpement de mesure.
16. Déplacement de palpement (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher de nouveau la pièce.
17. Déplacement rapide de montée à la cote Z de sécurité.
18. Si on n'a pas programmé la mesure de la surface de la pièce, on passe au point 23. Si elle a été programmée, a lieu le déplacement (suivant valeur donnée sur Q) jusqu'au centre de la pièce.
19. Déplacement de palpement (en avance donnée sur H) jusqu'à toucher la surface de la pièce.
20. Recul (distance donnée dans E), pour palpement de mesure.
21. Déplacement de palpement (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher de nouveau la surface de la pièce. On mesure ainsi cote de la surface de la pièce, qui est enregistrée dans le paramètre P297.
22. Déplacement rapide de montée à la cote Z de sécurité.
23. Déplacement (suivant la valeur donnée sur Q), jusqu'au point d'approche sur la face opposée, en tenant compte du diamètre de la pièce
24. Déplacement de palpement (en avance donnée sur H) pour descendre à la cote Z de palpement. S'il touche avec la pièce, le palpeur monte de nouveau à la Z de sécurité et se déplace sur la distance indiquée dans le paramètre B (dans le même sens) jusqu'à sauver la pièce.
25. Déplacement de palpement (en avance donnée sur H) jusqu'à toucher la pièce.
26. Recul (distance donnée dans E), pour palpement de mesure.
27. Déplacement de palpement (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher de nouveau la pièce. On calcule ainsi le centre réel de la pièce circulaire, qui est enregistré dans les paramètres P298 et P299.
28. Déplacement rapide de montée à la cote Z de sécurité. Déplacement rapide jusqu'au centre calculé.



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 12.14 PROBE 12. Calibrage du palpeur d'établi.

Ce cycle facilite l'étalonnage du palpeur de manière à pouvoir réduire le temps de préparation de la machine.

### Conditions initiales

L'outil utilisé pour effectuer le calibrage doit être correctement calibré en rayon et longueur.

Les paramètres machine du palpeur doivent avoir des valeurs proches de leurs valeurs réelles. Ces paramètres sont les suivants:

- P.m.g. PRBXMIN (P40).
- P.m.g. PRBXMAX (P41).
- P.m.g. PRBYMIN (P42).
- P.m.g. PRBYMAX (P43).
- P.m.g. PRBZMIN (P44).
- P.m.g. PRBZMAX (P45).

### Considérations initiales

Mesure sur l'axe Z:

- Si la cote Z de l'outil avant d'exécuter le cycle est supérieure ou égale à la cote Z maximum du palpeur, la face Z du palpeur qui sera mesurée, est celle correspondante à la cote Z maximum.
- Si la cote Z de l'outil avant d'exécuter le cycle est inférieure ou égale à la cote Z minimum du palpeur, la face Z du palpeur qui sera mesurée, est celle correspondante à la cote Z minimum.
- Si la cote Z de l'outil avant d'exécuter le cycle se trouve entre les cotes Z maximum et minimum du palpeur, la CNC affichera l'erreur correspondante.

Mesure sur l'axe X:

- Si la cote X de l'outil avant d'exécuter le cycle, est supérieure à la moyenne des cotes X maximum et minimum du palpeur, la face X du palpeur sur laquelle commence la mesure sera celle correspondant à sa cote X maximum.
- Si la cote X de l'outil avant d'exécuter le cycle, est inférieur ou égal à la moyenne des cotes X maximum et minimum du palpeur, la face X du palpeur sur laquelle commence la mesure sera celle correspondant à sa cote X minimum.

Déplacement de positionnement initial:

- Si la cote Z de l'outil avant de réaliser le cycle, est séparée de la face Z du palpeur à mesurer, d'une distance inférieure ou égale à la distance d'approche (B), le déplacement de positionnement initial de l'outil se réalisera d'abord sur Z jusqu'à la distance d'approche, puis sur XY jusqu'à la distance d'approche à la face X du palpeur correspondant.
- Si la cote Z de l'outil avant de réaliser le cycle est séparée de la face Z du palpeur à mesurer, d'une distance supérieure ou égale à la distance d'approche (B), le déplacement de positionnement initial de l'outil se réalisera d'abord sur XY jusqu'à la distance d'approche à la face X du palpeur correspondant, puis sur Z jusqu'à la distance d'approche à la face Z du palpeur correspondant.

# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR

PROBE 12. Calibrage du palpeur d'établi.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

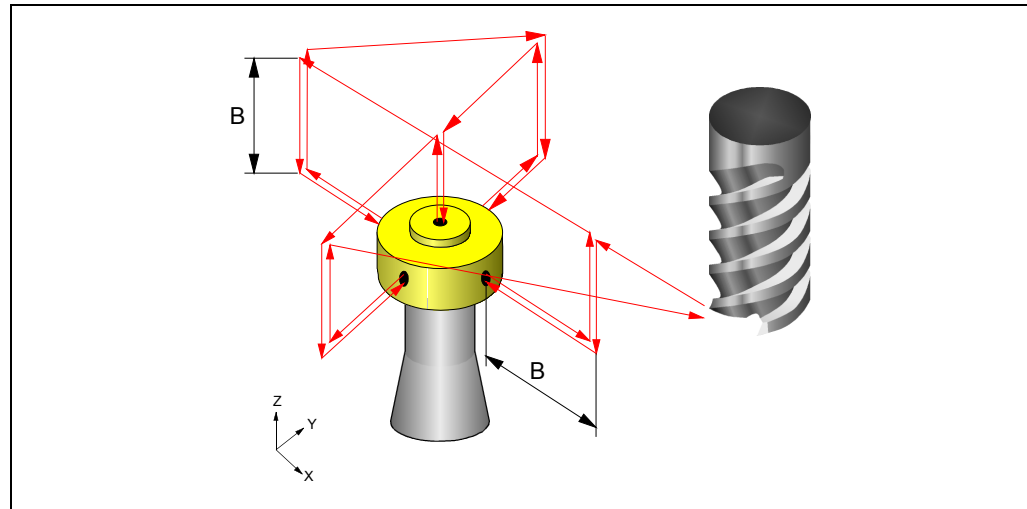
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## Format de programmation du cycle.

Si on travaille en coordonnées cartésiennes, la structure de base du bloc est la suivante:

PROBE 12, B, E, H, F, I, X, U, Y, V, Z, W



# 12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 12. Calibrage du palpeur d'établi.

### [ B5.5 ] Distance d'approche

Distance d'approche au palpeur à chaque palpation. S'il n'est pas programmé ou si on le programme avec valeur 0, la CNC affichera l'erreur correspondante.

### [ E±5.5 ] Distance de retrait

Distance à laquelle l'outil retourne, après avoir contacté avec le palpeur, pour réaliser la mesure. S'il n'est pas programmé ou si on le programme avec valeur 0, la CNC affichera l'erreur correspondante.

### [ H5 ] Avance de recherche

Avance de recherche du palpeur. S'il n'est pas programmé ou si on le programme avec valeur 0, la CNC affichera l'erreur correspondante.

### [ F5 ] Avance de mesure

Avance de mesure. S'il n'est pas programmé ou si on le programme avec valeur 0, la CNC affichera l'erreur correspondante.

### [ I1 ] Type d'étalonnage.

Le type de calibrage peut être simple ou double:

I=0 Calibrage simple : le calibrage s'effectue dans les 4 quadrants du palpeur avec la broche qui supporte l'outil positionné à 0°.

I=1 Calibrage double : le calibrage s'effectue deux fois dans les 4 quadrants du palpeur, une fois avec la position de la broche à 0° et l'autre avec la position de la broche à 180°. On évite ainsi des erreurs d'excentricité de l'outil.

Si on ne le programme pas, le cycle prend la valeur I=0.

### [ X±5.5 ] Cote approximative, suivant l'axe X, de la face la moins positive du palpeur

Cote approximative de la face la moins positive du palpeur, suivant l'axe d'abscisses. Si aucune valeur n'est programmée, on prendra la valeur du paramètre machine général PRBXMIN (P40).

### [ U±5.5 ] Cote approximative, suivant l'axe X, de la face la plus positive du palpeur

Cote approximative de la face la plus positive du palpeur, suivant l'axe d'abscisses. Si aucune valeur n'est programmée, on prendra la valeur du paramètre machine général PRBXMAX (P41).

### [ Y±5.5 ] Cote approximative, suivant l'axe Y, de la face la moins positive du palpeur

Cote approximative de la face la moins positive du palpeur, suivant l'axe d'ordonnées. Si aucune valeur n'est programmée, on prendra la valeur du paramètre machine général PRBYMIN (P42).



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**[ V±5.5 ] Cote approximative, suivant l'axe Y, de la face la plus positive du palpeur**

Cote approximative de la face la plus positive du palpeur, suivant l'axe d'ordonnées. Si aucune valeur n'est programmée, on prendra la valeur du paramètre machine général PRBYMAX (P43).

**[ Z±5.5 ] Cote approximative, suivant l'axe Z, de la face la moins positive du palpeur**

Cote approximative de la face la moins positive du palpeur, suivant l'axe Z. Si aucune valeur n'est programmée, on prendra la valeur du paramètre machine général PRBZMIN (P44).

**[ W±5.5 ] Cote approximative, suivant l'axe Z, de la face la plus positive du palpeur**

Cote approximative de la face la plus positive du palpeur, suivant l'axe Z. Si aucune valeur n'est programmée, on prendra la valeur du paramètre machine général PRBZMAX (P45).

## Fonctionnement

---

1. Positionnement de la broche a 0° (uniquement si le type de calibrage est double).
2. Déplacement de positionnement initial, jusqu'aux cotes d'approche initiales.
3. Déplacement de palpation (en avance donnée sur H) jusqu'à la cote Z de palpation (à la moitié du palpeur). S'il touche la pièce, la CNC affichera l'erreur correspondante.
4. Déplacement de palpation (en avance donnée sur H), sur l'axe X et dans le sens donné, jusqu'à toucher la première face.
5. Retrait en avance rapide sur l'axe X (distance donnée sur E), pour le palpation de mesure.
6. Déplacement de palpation (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher la même face.
7. Retrait en avance rapide jusqu'à la cote X d'approche.
8. Déplacement rapide sur Z jusqu'à la cote Z d'approche.
9. Déplacement en avance rapide sur l'axe X, jusqu'au point d'approche de l'autre face, en tenant compte de la longueur théorique du palpeur sur l'axe X et la valeur du paramètre B.
10. Déplacement de palpation (en avance donnée sur H) pour descendre à la cote Z de palpation. Si l'outil touche le palpeur, il monte de nouveau à la cote d'approche et se déplace une valeur de la distance de sécurité dans la même direction. On répète ce même déplacement jusqu'à sauvegarder le palpeur.
11. Déplacement de palpation sur X (en avance donnée sur H), jusqu'à toucher la face.
12. Retrait en avance rapide sur l'axe X (distance donnée sur E), pour le palpation de mesure.
13. Déplacement de palpation sur X (en avance donnée sur F), jusqu'à toucher la même face.
14. Retrait en avance rapide jusqu'à la cote X d'approche.
15. Déplacement en avance rapide sur l'axe Z, jusqu'à la cote Z d'approche.
16. Déplacement en avance rapide jusqu'à la cote d'approche à la face Y minimum du palpeur (la cote X d'approche est celle correspondant à celle du centre réel du palpeur).
17. Déplacement de palpation (en avance donnée sur H) pour descendre à la cote Z de palpation. Si l'outil touche le palpeur, il monte de nouveau à la cote d'approche et se déplace une valeur de la distance de sécurité dans la même direction. On répète ce même déplacement jusqu'à sauvegarder le palpeur.
18. Déplacement de palpation sur l'axe Y (en avance donnée sur H), jusqu'à toucher la face.
19. Retrait en avance rapide sur l'axe Y (distance donnée sur E), pour le palpation de mesure.
20. Déplacement de palpation sur l'axe Y (en avance donnée sur F), jusqu'à toucher la même face.
21. Retrait en avance rapide jusqu'à la cote Y d'approche.
22. Déplacement en avance rapide sur Z jusqu'à la cote Z d'approche.
23. Déplacement en avance rapide sur l'axe Y jusqu'au centre (théorique) du palpeur.
24. Déplacement de palpation sur l'axe Z (en avance donnée sur H), jusqu'à toucher la face Z du palpeur.
25. Retrait en avance rapide sur l'axe Z (distance donnée sur E), pour le palpation de mesure.
26. Déplacement de palpation sur l'axe Z (en avance donnée sur F), jusqu'à toucher la même face.
27. Déplacement en avance rapide sur l'axe Z, jusqu'à la cote Z d'approche.
28. Déplacement en avance rapide sur l'axe Y, jusqu'au point d'approche de l'autre face, en tenant compte de la longueur théorique du palpeur sur l'axe Y et la valeur du paramètre B.

12.

TRAVAIL AVEC PALPEUR  
PROBE 12. Calibrage du palpeur d'établi.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M. & -EN-  
SOFT: V02.2x

**12.**

**TRAVAIL AVEC PALPEUR**  
 PROBE 12. Calibrage du palpeur d'établi.

29. Déplacement de palpation (en avance donnée sur H) pour descendre à la cote Z de palpation. Si l'outil touche le palpeur, il monte de nouveau à la cote d'approche et se déplace une valeur de la distance de sécurité dans la même direction. On répète ce même déplacement jusqu'à sauvegarder le palpeur.
30. Déplacement de palpation (en avance donnée sur H), jusqu'à toucher la face.
31. Retrait en avance rapide (distance donnée sur E), pour le palpation de mesure.
32. Déplacement de palpation (en avance donnée sur F) jusqu'à toucher la même face.
33. Retrait en avance rapide sur l'axe Y jusqu'à la position d'approche.
34. Déplacement rapide sur l'axe Z jusqu'à la cote Z d'approche.
35. Déplacement rapide jusqu'au point XY initial.
36. Déplacement rapide sur l'axe Z jusqu'à la cote Z initiale.
37. Si le type de calibrage est double, la broche se positionne à 180° et les pas 2 à 36 sont répétés.
38. Assignation des valeurs réelles des faces du palpeur mesuré, aux paramètres correspondants.

### **Paramètres arithmétiques modifiés par le cycle**

---

Une fois le cycle terminé, la CNC retourne les valeurs réelles obtenues après la mesure, dans les paramètres arithmétiques généraux suivants :

- P295 Cote réelle de la face la moins positive du palpeur sur l'axe d'abscisses.
- P296 Cote réelle de la face la plus positive du palpeur sur l'axe d'abscisses.
- P297 Cote réelle de la face la moins positive du palpeur sur l'axe d'ordonnées.
- P298 Cote réelle de la face la plus positive du palpeur sur l'axe d'ordonnées.
- P299 Cote réelle de la face du palpeur, mesurée suivant l'axe longitudinal.



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2x



## 13.1 Description lexicque

Tous les mots constituant le langage à haut niveau de la commande numérique doivent être écrits en majuscules, à l'exception des textes associés, qui peuvent être écrits en majuscules et en minuscules.

Les éléments disponibles pour la programmation en haut niveau sont:

- Mots réservés.
- Constantes numériques.
- Symboles.

### Mots réservés

---

Les mots réservés sont les mots que la CNC utilise dans la programmation à haut niveau pour dénommer les variables du système, les opérateurs, les instructions de contrôle, etc.

Les lettres de l'alphabet A-Z sont aussi des mots réservés car elles peuvent former un mot du langage à haut niveau lorsqu'elles sont seules.

### Constantes numériques

---

Les blocs programmés en langage à haut niveau permettent des nombres en format décimal et des nombres en format hexadécimal.

- Les nombres en format décimal ne doivent pas dépasser le format  $\pm 6.5$  (6 chiffres entiers et 5 décimales).
- Les nombres en format hexadécimal doivent être précédés du symbole \$ et doivent avoir un maximum de 8 chiffres.

L'affectation à une variable d'une constante supérieure au format  $\pm 6.5$ , s'effectuera au moyen de paramètres arithmétiques, d'expressions arithmétiques ou de constantes en format hexadécimal.

Pour affecter la valeur 100000000 à la variable "TIMER" , on peut procéder des façons suivantes:

```
(TIMER = $F5E100)
(TIMER = 10000 * 10000)
(P100 = 10000 * 10000)
(TIMER = P100)
```

Si la commande travaille en système métrique (millimètres), la résolution est en dixième de micron, les chiffres étant programmés sous format  $\pm 5.4$  (positif ou négatif, avec 5 chiffres entiers et 4 décimales).

Si la commande travaille en pouces, la résolution est de cent millièmes de pouce, les chiffres étant programmés sous format  $\pm 4.5$  (positif ou négatif, avec 4 chiffres entiers et 5 décimales).

Pour faciliter le travail du programmeur, cette commande admet toujours le format  $\pm 5.5$  (positif ou négatif, avec 5 chiffres entiers et 5 décimales), et elle ajuste selon besoins chaque nombre en fonction des unités de travail au moment de l'utilisation.

## Symboles

---

Les symboles utilisés dans le langage à haut niveau sont:

( ) " = + - \* / ,

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU

Description lexicque



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 13.2 Variables

La CNC dispose d'une série de variables internes accessibles depuis le programme utilisateur, depuis le programme du PLC ou via DNC. Suivant leur utilisation, ces variables sont des variables de lecture ou des variables de lecture-écriture.

L'accès à ces variables depuis le programme utilisateur est obtenu au moyen de commandes à haut niveau. Chacune de ces variables sera référencée avec sa mnémonique, qui doit être écrite en majuscules.

- Les mnémoniques terminant en (X-C) indiquent un ensemble de 9 éléments formés par la racine correspondante suivie de X, Y, Z, U, V, W, A, B et C.

ORG(X-C) -> ORGX      ORGY      ORGZ  
                   ORGU      ORGV      ORGW  
                   ORGA      ORGB      ORGC

- Les mnémoniques terminant en n indiquent que les variables sont regroupées en tables. Pour accéder à un élément de l'une de ces tables, il faut indiquer le champ de la table souhaitée avec la mnémonique correspondant suivi de l'élément en question.

TORn ->    TOR1      TOR3      TOR11

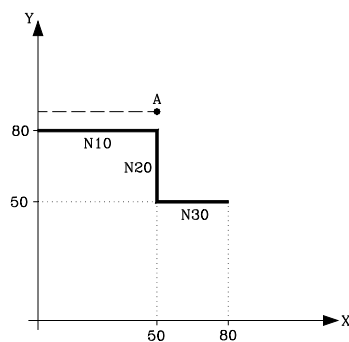
### Les variables et la préparation de blocs

Les variables accédant à des valeurs réelles de la CNC arrêtent la préparation de blocs. La CNC attend à ce que cette commande soit exécutée pour recommencer la préparation de blocs. En conséquence, ce type de variable ne doit être utilisé qu'avec précautions car, si elles sont insérées entre des blocs d'usinage travaillant avec compensation, des profils indésirables risquent d'être produits.

#### Exemple: Lecture d'une variable qui arrête la préparation de blocs.

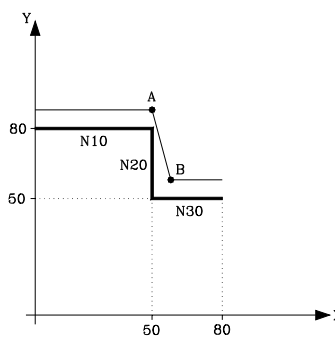
Les blocs de programme suivants sont exécutés dans une section comportant une compensation G41.

```
...
N10 X50 Y80
N15 (P100 = POSX) ; Affecte au paramètre P100 la valeur de la cote réelle sur X.
N20 X50 Y50
N30 X80 Y50
...
```



Le bloc N15 interrompt la préparation des blocs; l'exécution du bloc N10 se terminera donc au point A.

Lorsque l'exécution du bloc N15 est terminée, la CNC reprend la préparation des blocs à partir du bloc N20.



Comme le point suivant correspondant à la trajectoire compensée est le point "B", la CNC déplacera l'outil jusqu'à ce point, en exécutant la trajectoire "A-B".

Comme on peut le voir, la trajectoire produite n'est pas la trajectoire désirée; il est donc recommandé d'éviter l'utilisation de ce type de variable dans les sections comportant une compensation.

## 13.2.1 Paramètres ou variables de caractère général

Les variables d'usage général sont référencées avec la lettre "P" suivie d'un nombre entier. La CNC dispose de quatre types de variables d'usage général.

Type de paramètre	Rang
Paramètres locaux	P0-P25
Paramètres globaux	P100-P299
Paramètres d'utilisateur	P1000-P1255
Paramètres OEM (de fabricant)	P2000-P2255

Dans les blocs programmés en code ISO, on peut associer des paramètres à tous les champs G F S T D M et cotes des axes. Le numéro d'étiquette de bloc sera défini avec une valeur numérique. Si des paramètres sont utilisés dans des blocs programmés en langage à haut niveau, ils pourront être programmés dans n'importe quelle expression.

Le programmeur pourra utiliser des variables de caractère général lorsqu'il éditera ses propres programmes. Ensuite, et pendant l'exécution, la CNC remplacera ces variables par les valeurs qui leur sont affectées à un moment donné.

Dans la programmation...	Dans l'exécution...
GPO XP1 Z100	G1 X-12.5 Z100
(IF (P100 * P101 EQ P102) GOTO N100)	(IF (2 * 5 EQ 12) GOTO N100)

L'utilisation de ces variables de caractère général dépendra du type de bloc dans lequel elles seront programmées et du canal d'exécution. Les programmes exécutés dans le canal d'utilisateur pourront contenir n'importe quel paramètre global, d'utilisateur ou de fabricant mais ne pourront pas utiliser de paramètres locaux.

### Types de paramètres arithmétiques

#### Paramètres locaux

Les paramètres locaux ne sont accessibles que depuis le programme ou la sous-routine dans laquelle ils ont été programmés. Il existe sept groupes de paramètres.

Les paramètres locaux utilisés en langage à haut niveau pourront être définis, soit comme indiqué précédemment, soit au moyen des lettres A-Z, à l'exception de N, de telle sorte que A est égal à P0 et Z à P25.

L'exemple suivant présente ces 2 méthodes de définition:

```
(IF ((P0+P1)* P2/P3 EQ P4) GOTO N100)
(IF ((A+B)* C/D EQ E) GOTO N100)
```

Si un nom de paramètre local est utilisé pour lui affecter une valeur (A au lieu de P0 par exemple), et si l'expression arithmétique est une constante numérique, l'instruction peut être abrégée comme suit:

```
(P0=13.7) ==> (A=13.7) ==> (A13.7)
```

On n'utilisera les parenthèses qu'avec précautions, car M30 ne signifie pas la même chose que (M30). La CNC interprète (M30) comme une instruction et comme M est une autre façon de définir le paramètre P12, cette instruction sera lue comme (P12=30), et la valeur 30 sera affectée au paramètre P12.

#### Paramètres globaux

Les paramètres globaux sont accessibles depuis n'importe quel programme et sous-routine appelée depuis le programme.

Les paramètres globaux peuvent être utilisés par l'utilisateur, par le fabricant et par les cycles de la CNC.

#### Paramètres d'utilisateur

Ces paramètres sont une prolongation des paramètres globaux, avec la seule différence qu'ils ne sont pas utilisés par les cycles de la CNC.

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### Paramètres OEM (de fabricant)

Les paramètres OEM et les sous-routines avec des paramètres OEM ne peuvent être utilisés que dans les programmes propres du fabricant; ceux définis avec l'attribut [O]. Le code fabricant est sollicité pour modifier l'un de ces paramètres dans les tables.

## Utilisation des paramètres arithmétiques par les cycles

Les usinages multiples (G60 à G65) et les cycles fixes d'usinage (G69, G81 à G89) utilisent le sixième niveau d'imbrication de paramètres locaux lorsqu'ils sont actifs.

Les cycles fixes d'usinage utilisent le paramètre global P299 pour leurs calculs internes, tandis que les cycles fixes de palpeur emploient les paramètres globaux P294 à P299.

## Actualisation des tables de paramètres arithmétiques

La CNC mettra à jour la table de paramètres après avoir traité les opérations indiquées dans le bloc en préparation. Cette opération est toujours réalisée avant l'exécution du bloc; pour cette raison, il n'est pas obligatoire que les valeurs indiquées dans la table correspondent à celles du bloc en cours d'exécution.

Si le mode exécution est abandonné après une interruption d'exécution du programme, la CNC met à jour les tables de paramètres avec les valeurs correspondant au bloc qui se trouvait en cours d'exécution.

Lorsqu'on accède à la table de paramètres locaux et de paramètres globaux, la valeur affectée à chaque paramètre peut être exprimée en notation décimale (4127.423) ou scientifique (0.23476 E-3).

## Paramètres arithmétiques dans les sous-routines

La CNC dispose d'instructions à haut niveau permettant de définir et d'utiliser des sous-routines pouvant être appelées depuis un programme principal ou une autre sous-routine qui peut en appeler une seconde, la seconde pouvant en appeler une troisième, etc. La CNC limite ces appels à un maximum de 15 niveaux d'imbrication.

On peut affecter 26 paramètres locaux (P0-P25) à une sous-routine. Ces paramètres, qui ne seront pas connus pour les blocs externes à la sous-routine, pourront être référencés par les blocs formant celle-ci.

La CNC permet d'affecter des paramètres locaux à plus d'une sous-routine, le nombre maximum possible de niveaux d'imbrications de paramètres locaux étant de 6 à l'intérieur des 15 niveaux d'imbrication de sous-routines.

**13.**PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 13.2.2 Variables associées aux outils.

Ces variables sont associées à la table de correcteurs, à la table d'outils et à la table de magasin d'outils; les valeurs affectées ou lues dans ces champs devront respecter les formats définis pour ces tables.

### Table des correcteurs

La valeur du rayon (R), longueur (L) et correcteurs d'usure (I, K) de l'outil sont indiqués dans les unités actives.

Si G70, en pouces (entre  $\pm 3937.00787$ ).

Si G71, en millimètres (entre  $\pm 99999,9999$ ).

Si l'axe rotatif est en degrés (entre  $\pm 99999.9999$ ).

### Table d'outils

Le numéro de correcteur sera un numéro entre 0 et 255. Le nombre maximum de correcteurs est limité par p.m.g. NTOFFSET.

Le code de famille sera un numéro entre 0 et 255.

0 à 199 s'il s'agit d'un outil normal.

200 à 255 s'il s'agit d'un outil spécial.

La durée de vie nominale sera exprimée en minutes ou en opérations (0..65535).

La durée de vie réelle sera exprimée en centièmes de minute (0..999999) ou en opérations (0..999999).

### Table du magasin d'outils

Chaque position du magasin est représentée de la façon suivante.

1..255 Numéro de l'outil.

0 La position du magasin est vide.

-1 La position du magasin a été annulée.

La position de l'outil dans le magasin est représentée de la façon suivante.

1..255 Numéro de position.

0 L'outil est sur la broche.

-1 Outil non trouvé.

-2 L'outil est sur la position de changement.

## Variables de lecture

### TOOL

Donne le numéro de l'outil actif.

(P100=TOOL)

Affecte au paramètre P100 le numéro d'outil actif.

### TOD

Donne le numéro du correcteur actif.

### NXTOOL

Donne le numéro de l'outil suivant, sélectionné mais en attente de l'exécution de M06 pour être actif.

### NXTOD

Donne le numéro du correcteur correspondant à l'outil suivant, sélectionné mais en attente de l'exécution de M06 pour être actif.

# 13.

**TMZPn**

Donne la position occupée par l'outil indiqué (n) dans le magasin d'outils.

**PTOOL**

Donne la position du magasin où l'on laisse l'outil actuel. Elle coïncide avec la valeur qui sera affichée ensuite dans le registre "T2BCD" (R559) avec la M6, sauf si ce dernier est dans BCD.

Cette variable est accessible uniquement depuis la CNC.

**PNXTOOL**

Donne la position du magasin où l'on prend l'outil suivant. Elle coïncide avec la valeur qui sera affichée ensuite dans le registre "TBCD" (R558) avec la M6, sauf si ce dernier est dans BCD.

Cette variable est accessible uniquement depuis la CNC.

**HTOR**

La variable HTOR indique la valeur du rayon d'outil utilisée par la CNC pour effectuer les calculs.

Du fait d'être une variable de lecture et d'écriture depuis la CNC et de lecture depuis le PLC et la DNC, sa valeur peut être différente de celle assignée dans la table (TOR).

À la mise sous tension, après avoir programmé une fonction T, après une RAZ ou une autre fonction M30, elle prend la valeur de la table (TOR).

**Exemple d'application**

Si on veut usiner un profil avec un surépaisseur de 0,5 mm en réalisant des passes de 0,1 mm avec un outil de 10 mm de rayon.

Assigner au rayon d'outil la valeur:

10,5 mm dans la table et exécuter le profil.

10,4 mm dans la table et exécuter le profil.

10,3 mm dans la table et exécuter le profil.

10,2 mm dans la table et exécuter le profil.

10,1 mm dans la table et exécuter le profil.

10,0 mm dans la table et exécuter le profil.

Mais si le programme est interrompu pendant l'usinage ou en cas de RAZ, la table assume la valeur du rayon assignée à ce moment (par ex. : 10,2 mm). Sa valeur a été modifiée.

Pour éviter cela, au lieu de modifier le rayon de l'outil dans la table (TOR), on dispose de la variable (HTOR) où on modifiera la valeur du rayon de l'outil, utilisé par la CNC pour réaliser les calculs.

En cas d'interruption de programme, la valeur du rayon de l'outil assigné au départ dans la table (TOR), sera la bonne car elle n'aura pas été modifiée.

**Variables de lecture et d'écriture****TORn**

Cette variable permet de lire ou de modifier, dans la table de correcteurs, la valeur affectée au rayon du correcteur indiqué (n).

(P110=TOR3)

Affecte au paramètre P110 la valeur du rayon du correcteur ·3·.

(TOR3=P111)

Affecte au rayon du correcteur ·3· la valeur du paramètre P111.

**TOLn**

Cette variable permet de lire ou de modifier, dans la table de correcteurs, la valeur affectée à la longueur du correcteur indiqué (n).

**13.**

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

**TOIn**

Cette variable permet de lire ou de modifier, dans la table de correcteurs, la valeur affectée à l'usure du rayon (I) du correcteur indiqué (n).

**TOKn**

Cette variable permet de lire ou de modifier, dans la table de correcteurs, la valeur affectée à l'usure de la longueur (K) du correcteur indiqué (n).

**TLFDn**

Cette variable permet de lire ou de modifier, dans la table d'outils, le numéro du correcteur de l'outil indiqué (n).

**TLFFn**

Cette variable permet de lire ou de modifier, dans la table d'outils, le code de famille de l'outil indiqué (n).

**TLFNn**

Cette variable permet de lire ou de modifier, dans la table d'outils, la valeur affectée comme vie nominale de l'outil indiqué (n).

**TLFRn**

Cette variable permet de lire ou de modifier, dans la table d'outils, la valeur de la vie réelle de l'outil indiqué (n).

**TMZTn**

Cette variable permet de lire ou de modifier, dans la table du magasin d'outils, le contenu du logement indiqué (n).

**13.**

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



### 13.2.3 Variables associées aux décalages d'origine

Ces variables sont associées aux décalages d'origine, et peuvent correspondre aux valeurs de la table ou aux valeurs actuelles sélectionnées par la fonction G92 ou par présélection manuelle en mode JOG.

Les décalages d'origine possibles, en plus du décalage additionnel indiqué par le PLC, sont G54, G55, G56, G57, G58 et G59.

Les valeurs de chaque axe s'expriment en unités actives:

Si G70, en pouces (entre  $\pm 3937.00787$ ).

Si G71, en millimètres (entre  $\pm 99999.9999$ ).

Si l'axe rotatif est en degrés (entre  $\pm 99999.9999$ ).

Bien qu'il existe des variables liées à chaque axe, la CNC n'autorise que celles associées aux axes sélectionnés dans la CNC. Ainsi, si la CNC contrôle les axes X, Y, Z, U et B, elle n'admettra, dans le cas de ORG(X-C) que les variables ORGX, ORGY, ORGZ, ORGU et ORGB.

#### Variables de lecture

##### ORG(X-C)

Donne la valeur du décalage d'origine actif pour l'axe sélectionné. Cette valeur n'inclut pas le décalage additionnel indiqué par le PLC ou par la manivelle supplémentaire.

(P100=ORGX)

Affecte au paramètre P100 la valeur du décalage d'origine actif pour l'axe X. Cette valeur a pu être sélectionnée manuellement, par la fonction G92 ou par la variable "ORG(X-C)n".

##### PORGF

Donne la coordonnée, par rapport à l'origine des coordonnées cartésiennes, de l'origine des coordonnées polaires selon l'axe des abscisses.

##### PORGS

Donne la coordonnée, par rapport à l'origine des coordonnées cartésiennes, de l'origine des coordonnées polaires selon l'axe des ordonnées.

##### ADIOF(X-C)

Affiche la valeur du décalage d'origine généré par la manivelle supplémentaire sur l'axe sélectionné.

##### ADDORG (X-C)

Donne la valeur du transfert d'origine incrémental actif correspondant à l'axe actuellement sélectionné. Il s'agit d'une variable de lecture accessible depuis la CNC, le PLC et le DNC.

# 13.

Variables

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**EXTORG**

Donne le transfert d'origine absolu actif. Les valeurs affichées avec la variable sont identiques pour les deux expressions possibles de décalages d'origine absolus.

Cette variable arrête la préparation de blocs et est de lecture depuis la CNC, le PLC et le DNC.

Les valeurs de la variable EXTORG correspondant aux décalages d'origine absolus sont les suivants:

EXTORG	Décalage d'origine actif	EXTORG	Décalage d'origine actif
0	G53 (Il n'y a pas de décalage d'origine)	11	G159N11
1	G54 ou G159N1	12	G159N12
2	G55 ou G159N2	13	G159N13
3	G56 ou G159N3	14	G159N14
4	G57 ou G159N4	15	G159N15
5	G159N5	16	G159N16
6	G159N6	17	G159N17
7	G159N7	18	G159N18
8	G159N8	19	G159N19
9	G159N9	20	G159N20
10	G159N10		

**Considérations:**

- Au cas où seulement un décalage incrémental aurait été programmé (G58 ou G59), la valeur de la variable EXTORG sera 0.
- Au cas où un décalage d'origine absolu et un décalage incrémental auraient été programmés, la variable EXTORG conservera la valeur du décalage d'origine absolu.

Exemple: Si on a programmé G54 + G58, EXTORG = 1.

**Variables de lecture et d'écriture****ORG(X-C)n**

Cette variable permet de lire ou de modifier la valeur de l'axe sélectionnée dans la table correspondant au décalage d'origine indiqué (n).

**En cas d'utilisation de G54-G59 :**

(P110=ORGX 55)

Affecte au paramètre P110 la valeur de l'axe X dans la table correspondant au décalage d'origine G55.

(ORGY 54=100.8)

Affecte à l'axe Y dans la table correspondant au transfert d'origine G54 la valeur 100.8.

**En cas d'utilisation de G159N1-N20 :**

(P110=ORGX 19)

Affecte au paramètre P110 la valeur de l'axe X dans la table correspondant au décalage d'origine G159N19.

(ORGY 19=100.8)

Affecte à l'axe Y dans la table correspondant au transfert d'origine G159N19 la valeur 100.8.

**PLCOF(X-C)**

Cette variable permet de lire ou de modifier la valeur de l'axe sélectionnée dans la table de décalages d'origine indiquée par le PLC.

L'accès à l'une des variables PLCOF(X-C) entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

**13.**

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

### 13.2.4 Variables associées à la fonction G49

La fonction G49 permet de définir une transformation de coordonnées ou, en d'autres termes, le plan incliné résultant de cette transformation.

Les valeurs de chaque axe s'expriment en unités actives:

Si G70, en pouces (entre  $\pm 3937.00787$ ).

Si G71, en millimètres (entre  $\pm 99999,9999$ ).

#### Variables de lecture associées à la définition de la fonction G49

##### ORGROX

Cote sur X du nouveau zéro pièce par rapport au zéro machine.

Cote sur Y du nouveau zéro pièce par rapport au zéro machine.

Cote sur Z du nouveau zéro pièce par rapport au zéro machine.

##### ORGROY

##### ORGROZ

##### ORGROA

##### ORGROJ

##### ORGROS

Valeur affectée au paramètre A.

Valeur affectée au paramètre B.

Valeur affectée au paramètre C.

Valeur affectée au paramètre I.

Valeur affectée au paramètre J.

Valeur affectée au paramètre K.

Valeur affectée au paramètre Q.

Valeur affectée au paramètre R.

Valeur affectée au paramètre S.

##### ORGROB

##### ORGROK

##### ORGROC

##### ORGROQ

##### ORGROI

##### ORGRO R

##### GTRATY

Type de G49 programmée.

0 = Il n'y a pas de G49 définie.

1 = Type G49 X Y Z A B C

2 = Type G49 X Y Z Q R S

3 = Type G49 T X Y Z S

4 = Type G49 X Y Z I J K R S

Chaque fois que l'on programme la fonction G49, la CNC actualise les valeurs des paramètres qui ont été définis.

Par exemple, si on programme G49 XYZ ABC, la CNC actualise les variables.

ORGROX, ORGROY, ORGROZ

ORGROA, ORGROB, ORGROC

Les autres variables maintiennent la valeur antérieure.

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## Variables de lecture et écriture que la CNC actualise une fois exécutée la fonction G49

---

Si on accède aux variables TOOROF ou TOOROS la préparation de blocs s'arrête et on attend l'exécution de cet ordre pour commencer de nouveau la préparation de blocs.

Chaque fois que l'on dispose d'une broche orthogonale, sphérique ou angulaire, paramètre machine général "XFORM (P93)" avec valeur 2 ou 3, la CNC affiche l'information suivante:

### TOOROF

Indique la position que doit occuper l'axe rotatif principal de la broche pour situer l'outil perpendiculaire au plan incliné indiqué.

### TOOROS

Indique la position que doit occuper l'axe rotatif secondaire de la broche pour situer l'outil perpendiculaire au plan incliné indiqué.

**13.**

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 13.2.5 Variables associées aux paramètres machine

Ces variables, associées aux paramètres machine, sont des variables de lecture. Ces variables pourront être de lecture et d'écriture lorsqu'elles sont exécutées dans un programme ou une sous-routine de fabricant.

Pour connaître le format des valeurs données, on consultera le manuel d'installation et de mise en service. Les valeurs 1/0 correspondent aux paramètres définis par YES/NO, +/- et ON/OFF.

Les valeurs relatives aux coordonnées et aux avances sont exprimées en unités actives:

Si G70, en pouces (entre  $\pm 3937.00787$ ).

Si G71, en millimètres (entre  $\pm 99999.9999$ ).

Si l'axe rotatif est en degrés (entre  $\pm 99999.9999$ ).

#### **Modifier les paramètres machine depuis un programme/sous-routine de fabricant**

Ces variables pourront être de lecture et d'écriture lorsqu'elles sont exécutées dans un programme ou une sous-routine de fabricant. Dans ce cas, avec ces variables on peut modifier la valeur de certains paramètres machine. Consulter la liste des paramètres machine que l'on peut modifier dans le manuel d'installation.

Pour pouvoir modifier ces paramètres depuis le PLC, il faut exécuter avec l'instruction CNCEX une sous-routine de fabricant avec les variables correspondantes.

### Variables de lecture

#### **MPGn**

Donne la valeur qui avait été affectée au paramètre machine général (n).

(P110=MPG8)

Affecte au paramètre P110 la valeur du paramètre machine général P8 "INCHES"; si millimètres P110=0 et si pouces P110=1.

#### **MP(X-C)n**

Donne la valeur qui avait été affectée au paramètre machine (n) de l'axe indiquée (X-C).

(P110=MPY 1)

Affecte au paramètre P110 la valeur du paramètre machine P1 de l'axe Y "DFORMAT".

#### **MPSn**

Donne la valeur qui avait été affectée au paramètre machine (n) de la broche principale.

#### **MPSSn**

Donne la valeur qui avait été affectée au paramètre machine (n) de la seconde broche.

#### **MPASn**

Donne la valeur qui avait été affectée au paramètre machine (n) de la broche auxiliaire.

#### **MPLCn**

Donne la valeur qui avait été affectée au paramètre machine (n) du PLC.

# 13.

Variables

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES .M. & .EN.  
SOFT: V02.2x

## 13.2.6 Variables associées aux zones de travail

Ces variables associées aux zones de travail sont des variables à lecture seulement.

Les valeurs des limites sont exprimées en unités actives:

Si G70, en pouces (entre  $\pm 3937.00787$ ).

Si G71, en millimètres (entre  $\pm 99999.9999$ ).

Si l'axe rotatif est en degrés (entre  $\pm 99999.9999$ ).

L'état des zones de travail est défini par le code suivant:

0 = Invalidée.

1 = Validée comme zone interdite à l'entrée.

2 = Validée comme zone interdite à la sortie.

### Variables de lecture

#### FZONE

Donne l'état de la zone de travail 1.

#### FZLO(X-C)

#### FZUP(X-C)

Limite inférieure de la zone 1 selon l'axe sélectionné (X-C).

Limite supérieure de la zone 1 selon l'axe sélectionné (X-C).

(P100=FZONE)	; Affecte au paramètre P100 l'état de la zone de travail 1.
(P101=FZOLOX)	; Affecte au paramètre P101 la limite inférieure de la zone 1.
(P102=FZUPZ)	; Affecte au paramètre P102 la limite supérieure de la zone 1.

#### SZONE

#### SZLO(X-C)

#### SZUP(X-C)

État de la zone de travail 2.

Limite inférieure de la zone 2 selon l'axe sélectionné (X-C).

Limite supérieure de la zone 2 selon l'axe sélectionné (X-C).

#### TZONE

#### TZLO(X-C)

#### TZUP(X-C)

État de la zone de travail 3.

Limite inférieure de la zone 3 selon l'axe sélectionné (X-C).

Limite supérieure de la zone 3 selon l'axe sélectionné (X-C).

#### FOZONE

#### FOZLO(X-C)

#### FOZUP(X-C)

État de la zone de travail 4.

Limite inférieure de la zone 4 selon l'axe sélectionné (X-C).

Limite supérieure de la zone 4 selon l'axe sélectionné (X-C).

#### FIZONE

#### FIZLO(X-C)

#### FIZUP(X-C)

État de la zone de travail 5.

Limite inférieure de la zone 5 selon l'axe sélectionné (X-C).

Limite supérieure de la zone 5 selon l'axe sélectionné (X-C).

# 13.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 13.2.7 Variables associées aux avances

### Variables de lecture associées à l'avance réelle

---

#### FREAL

Donne l'avance réelle de la CNC. En mm/minute ou pouces/minute.

(P100=FREAL)

Affecte au paramètre P100 l'avance réelle de la CNC.

#### FREAL(X-C)

Donne l'avance réelle de la CNC sur l'axe sélectionné.

#### FTEO(X-C)

Donne l'avance théorique de la CNC sur l'axe sélectionné.

### Variables de lecture associées à la fonction G94

---

#### FEED

Donne l'avance sélectionnée dans la CNC avec la fonction G94. En mm/minute ou pouces/minute.

Cette avance peut être définie par programme, par le PLC ou par DNC, le choix étant fait par la CNC; la plus prioritaire est celle définie par DNC, et la moins prioritaire celle définie par programme.

#### DNCF

Donne l'avance, en mm/minute ou pouces/minute, sélectionnée par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

#### PLCF

Donne l'avance, en mm/minute ou pouces/minute, sélectionnée par le PLC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

#### PRGF

Donne l'avance, en mm/minute ou pouces/minute, sélectionnée par programme.

### Variables de lecture associées à la fonction G95

---

#### FPREV

Donne l'avance sélectionnée dans la CNC avec la fonction G95. En mm./tour ou pouces/tour.

Cette avance peut être définie par programme, par le PLC ou par DNC, le choix étant fait par la CNC; la plus prioritaire est celle définie par DNC, et la moins prioritaire celle définie par programme.

#### DNCFPR

Donne l'avance, en mm/tour ou pouces/tour, sélectionnée par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

#### PLCFPR

Donne l'avance, en mm/tour ou pouces/tour, sélectionnée par le PLC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

#### PRGFPR

Donne l'avance, en mm/tour ou pouces/tour, sélectionnée par programme.

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## Variables de lecture associées à la fonction G32

---

### PRGFIN

Donne l'avance, en 1/min, sélectionné par programme.

De même, la CNC affichera dans la variable FEED, associée à la fonction G94, l'avance résultante en mm/min. ou pouces/minute.

## Variables de lecture associées à l'override

---

### FRO

Donne l'(Override (%)) d'avance sélectionnée dans la CNC. Elle est indiquée par un nombre entier entre 0 et "MAXFOVR" (maximum:255)

Ce pourcentage de l'avance peut être défini par programme, par le PLC, par DNC ou depuis le panneau avant ; il est sélectionné par la CNC, l'ordre de priorité (du plus au moins prioritaire) étant : par programme, par DNC, par le PLC et depuis le sélecteur.

### DNCFRO

Donne le pourcentage d'avance sélectionné par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

### PLCFRO

Donne le pourcentage d'avance sélectionné par PLC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

### CNCFRO

Donne le pourcentage d'avance défini par le sélecteur.

### PLCCFR

Donne le pourcentage d'avance défini par le canal d'exécution du PLC.

## Variables de lecture et d'écriture associées à l'override

---

### PRGFRO

Cette variable permet de lire ou de modifier le pourcentage d'avance sélectionné par programme. Elle est indiquée par un nombre entier entre 0 et "MAXFOVR" (maximum:255) Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

(P110=PRGFRO)

Affecte au paramètre P110 le pourcentage de l'avance qui est sélectionné par programme.

(PRGFRO=P111)

Affecte au pourcentage de l'avance sélectionné par programme la valeur du paramètre P111.

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## 13.2.8 Variables associées aux cotes

Les valeurs des coordonnées de chaque axe sont exprimées en unités actives:

Si G70, en pouces (entre  $\pm 3937.00787$ ).

Si G71, en millimètres (entre  $\pm 99999.9999$ ).

Si l'axe rotatif est en degrés (entre  $\pm 99999.9999$ ).

### Variables de lecture

L'accès à l'une des variables POS(X-C), TPOS(X-C), APOS(X-C), ATPOS(X-C), DPOS(X-C), FLWE(X-C), DEFLEX, DEFLEY ou DEFLEZ entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

#### PPOS(X-C)

Donne la coordonnée théorique programmée de l'axe sélectionné.

(P110=PPOSX)

Affecte au paramètre P100 la cote théorique programmée de l'axe X.

#### POS(X-C)

Donne la cote réelle de la base de l'outil, référée au zéro machine, de l'axe sélectionné.

Dans les axes rotatifs sans limites cette variable tient compte de la valeur du décalage actif. Les valeurs de la variable sont comprises entre le décalage actif et  $\pm 360^\circ$  ( $ORG^* \pm 360^\circ$ ).

Si  $ORG^* = 20^\circ$  affiche entre  $20^\circ$  et  $380^\circ$  / affiche entre  $-340^\circ$  et  $20^\circ$ .

Si  $ORG^* = -60^\circ$  affiche entre  $-60^\circ$  et  $300^\circ$  / affiche entre  $-420^\circ$  et  $-60^\circ$ .

#### TPOS(X-C)

Donne la cote théorique (cote réelle + erreur de poursuite) de la base de l'outil, référée au zéro machine, de l'axe sélectionné.

Dans les axes rotatifs sans limites cette variable tient compte de la valeur du décalage actif. Les valeurs de la variable sont comprises entre le décalage actif et  $\pm 360^\circ$  ( $ORG^* \pm 360^\circ$ ).

Si  $ORG^* = 20^\circ$  affiche entre  $20^\circ$  et  $380^\circ$  / affiche entre  $-340^\circ$  et  $20^\circ$ .

Si  $ORG^* = -60^\circ$  affiche entre  $-60^\circ$  et  $300^\circ$  / affiche entre  $-420^\circ$  et  $-60^\circ$ .

#### APOS(X-C)

Donne la cote réelle de la base de l'outil, référée au zéro pièce, de l'axe sélectionné.

#### ATPOS(X-C)

Donne la cote théorique (cote réelle + erreur de poursuite) de la base de l'outil, référée au zéro pièce, de l'axe sélectionné.

#### DPOS(X-C)

La CNC actualise cette variable chaque fois que sont effectuées des opérations de palpement, fonctions G75, G76 et cycles de palpement PROBE, DIGIT.

Quand la communication entre le palpeur numérique et la CNC s'effectue avec des rayons infrarouges il peut exister un retard de millièmes de seconde depuis le moment du palpement jusqu'à ce que la CNC reçoive le signal.

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

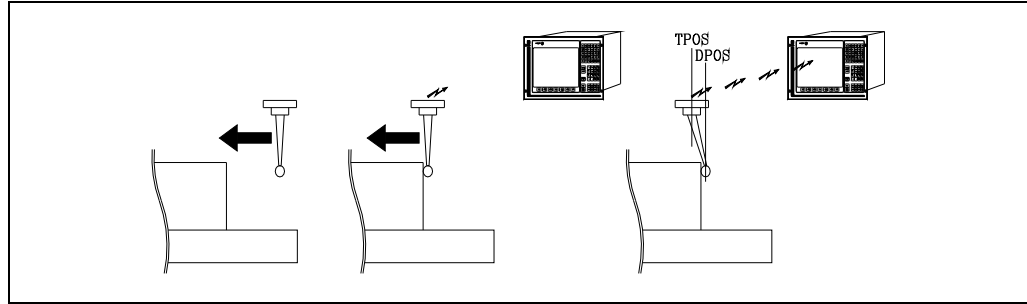
**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 13.



Même si le palpeur continue son déplacement jusqu'à ce que la CNC reçoit le signal de palpement, la CNC tient compte de la valeur affectée au paramètre machine général PRODEL et fournit l'information suivante dans les variables TPOS(X-C) et DPOS(X-C).

TPOS(X-C) Position réelle qu'occupe le palpeur lorsque le signal de palpement est reçu.

DPOS(X-C) Position théorique qu'occupait le palpeur lorsque le palpement a été effectué.

**FLWE(X-C)**

Donne l'erreur de poursuite de l'axe sélectionné.

**DEFLEX****DEFLEY****DEFLEZ**

Donnent la déflexion actuelle dont dispose la sonde Renishaw SP2 sur chaque axe X, Y, Z.

**DPLY(X-C)**

Donne la cote représentée sur écran pour l'axe sélectionné.

**DRPO(X-C)**

Affiche la position qui indique le variateur Sercos de l'axe sélectionné (variable PV51 ou PV53 du variateur).

**GPOS(X-C)n p**

Cote programmée pour un certain axe, dans le bloc (n) du programme (p) indiqué.

(P80=GPOSX N99 P100)

Affecte au paramètre P88 la valeur de la cote programmée pour l'axe X dans le bloc avec étiquette N99 et se trouvant dans le programme P100.

On ne peut consulter que des programmes se trouvant dans la mémoire RAM de la CNC.

Si le programme ou le bloc défini n'existe pas, l'erreur correspondante sera affichée. Si dans le bloc l'axe sollicité n'est pas programmé, la valeur 100000.0000 est restituée.

## Variables de lecture et d'écriture

---

### DIST(X-C)

Ces variables permettent de lire ou de modifier la distance parcourue par l'axe sélectionné. Cette valeur est accumulative et très utile si l'on désire réaliser une opération dépendant de la distance parcourue par les axes, comme par exemple leur graissage.

(P110=DISTX)

Affecte au paramètre P110 la distance parcourue par l'axe X.

(DISTX=P111)

Initialise la variable qui indique la distance parcourue par l'axe Z avec la valeur du paramètre P111.

L'accès à l'une des variables DIST(X-C) entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

### LIMPL(X-C)

### LIMMI(X-C)

Ces variables permettent de fixer une seconde limite de parcours pour chacun des axes, LIMPL pour le supérieur et LIMMI pour l'inférieur.

Comme l'activation et la désactivation des deuxièmes limites sont réalisées par le PLC, au moyen de l'entrée logique générale ACTLIM2 (M5052), en plus de définir les limites il faut exécuter une fonction auxiliaire M pour le lui communiquer.

Il est recommandé aussi d'exécuter la fonction G4 après le changement pour que la CNC exécute les blocs suivants avec les nouvelles limites.

Le seconde limite de parcours sera prise en compte quand la première aura été définie, avec les paramètres machine d'axes LIMIT+ (P5) et LIMIT- (P6).

**13.**

Variables

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 13.2.9 Variables associées aux manivelles électroniques.

#### Variables de lecture

##### HANPF

##### HANPS

##### HANPT

##### HANPFO

Donnent les impulsions de la première (HANPF), la deuxième (HANPS), la troisième (HANPT) ou la quatrième (HANPFO) manivelle qui ont été reçues depuis la mise sous tension de la CNC. Peu importe si la manivelle est connectée aux entrées de mesure ou aux entrées du PLC.

##### HANDSE

Sur les manivelles avec bouton sélecteur d'axes, indique si ce bouton a été tapé. Avec la valeur -0-, signifie qu'il n'a pas été tapé.

##### HANFCT

Donne le facteur de multiplication fixé depuis le PLC pour chaque manivelle.

On doit l'utiliser quand on dispose de plusieurs manivelles électroniques ou en ne disposant que d'une seule manivelle on veut appliquer différents facteurs de multiplication (x1, x10, x100) à chaque axe.

C			B			A			W			V			U			Z			Y			X			Isb
c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a	

Une fois le sélecteur positionné sur l'une des positions de la manivelle, la CNC consulte cette variable et en fonction des valeurs affectées aux bits (c b a) de chaque axe elle applique le facteur multiplicateur sélectionné pour chacun d'eux

c	b	a	
0	0	0	Ce qui est indiqué dans le sélecteur du panneau de commande ou clavier
0	0	1	Facteur x1
0	1	0	Facteur x10
1	0	0	Facteur x100

S'il y a plus d'un bit à 1 sur axe, on considère le bit moins significatif. Ainsi:

c	b	a	
1	1	1	Facteur x1
1	1	0	Facteur x10



L'écran affiche toujours la valeur sélectionnée dans le sélecteur.

##### HBEVAR

À utiliser quand on dispose de la manivelle Fagor HBE.

Indique si le comptage de la manivelle HBE est activé, l'axe que l'on veut déplacer et le facteur de multiplication (x1, x10, x100).

*	^	C			B			A			W			V			U			Z			Y			X			Isb
		c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a	c	b	a				

(\*) Indique si le comptage de la manivelle HBE est pris en compte en mode manuel.

- 0 = Il n'est pas pris en compte.
- 1 = Il est pris en compte.

# 13.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

(^) Quand la machine dispose d'une manivelle générale et de manivelles individuelles (associés à un axe), indique quelle manivelle a préférence quand les deux manivelles se déplacent en même temps.

- 0 = La manivelle individuelle a préférence. L'axe correspondant ne tient pas compte des impulsions de la manivelle générale, les autres axes oui.
- 1 = La manivelle générale a préférence. Ne tient pas compte des impulsions de la manivelle individuelle.

(a, b, c) Indiquent l'axe que l'on veut déplacer et le facteur multiplicateur sélectionné.

c	b	a	
0	0	0	Ce qui est indiqué dans le sélecteur du panneau de commande ou clavier
0	0	1	Facteur x1
0	1	0	Facteur x10
1	0	0	Facteur x100

S'il y a plusieurs axes sélectionnés on considérera l'ordre de priorité suivant: X, Y, Z, U, V, W, A, B, C.

S'il y a plus d'un bit à 1 sur axe, on considère le bit moins significatif. Ainsi:

c	b	a	
1	1	1	Facteur x1
1	1	0	Facteur x10

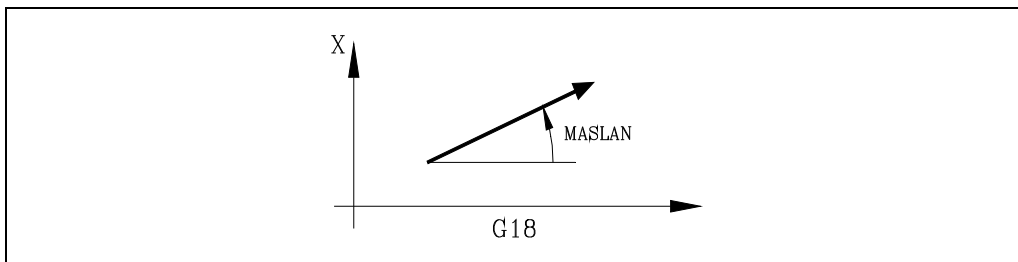
La manivelle HBE a priorité. C'est-à-dire, indépendamment du mode du mode sélectionné dans le sélecteur de la CNC (JOG continu, incrémental, manivelle) on définit HBEVER différent à 0, la CNC travaille alors en mode manivelle.

Elle affiche l'axe sélectionné en mode inverse et le facteur multiplicateur sélectionné par PLC. Quand la variable HBEVER se met à 0, elle affiche à nouveau le mode sélectionné dans le sélecteur.

## Variables de lecture et d'écriture

### MASLAN

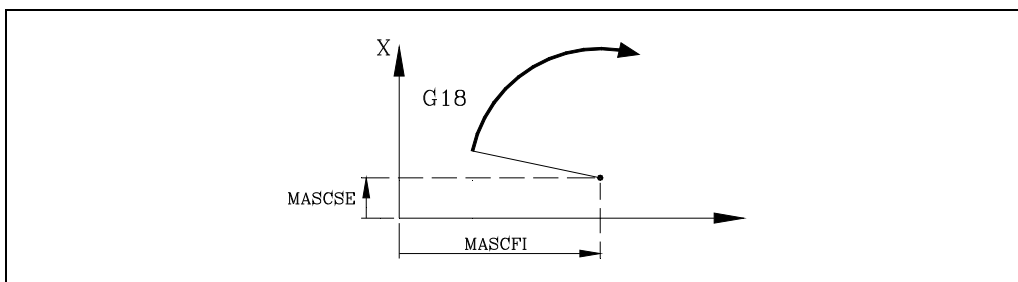
On doit l'utiliser lorsque la manivelle trajectoire ou le jog trajectoire sont sélectionnés. Indique l'angle de la trajectoire linéaire.



### MASCFI

### MASCSE

On doit l'utiliser lorsque la manivelle trajectoire ou le jog trajectoire sont sélectionnés. Dans les trajectoires en arc, elles indiquent les cotes du centre de l'arc.



13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

### 13.2.10 Variables associées à la mesure

#### ASIN(X-C)

Signal A de la mesure sinusoïdale de la CNC pour l'axe X-C.

#### BSIN(X-C)

Signal B de la mesure sinusoïdale de la CNC pour l'axe X-C.

#### ASINS

Signal A de la mesure sinusoïdale de la CNC pour la broche.

#### BSINS

Signal B de la mesure sinusoïdale de la CNC pour la broche.

#### SASINS

Signal A de la mesure sinusoïdale de la CNC pour la seconde broche.

#### SBSINS

Signal B de la mesure sinusoïdale de la CNC pour la seconde broche.

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 13.2.11 Variables associées à la broche principale

Dans ces variables associées à la broche principale, les valeurs des vitesses sont données en tours par minute et les valeurs de l'override de la broche principale sont données par nombres entiers entre 0 et 255.

Certaines variables arrêtent la préparation de blocs (cela est indiqué dans chacune) et on attend à ce que cette commande s'exécute pour recommencer la préparation de blocs.

#### Variables de lecture

##### SREAL

Donne la vitesse de rotation réelle de la broche principale en tours/minute. Arrête la préparation de blocs.

(P100=SREAL)

Affecte au paramètre P100 la vitesse de rotation réelle de la broche principale.

##### FTEOS

Donne la vitesse de rotation théorique de la broche principale.

##### SPEED

Donne, en tours par minute, la vitesse de rotation de la broche principale qui est sélectionnée dans la CNC.

Cette vitesse de rotation peut être définie par programme, par le PLC ou par DNC, le choix étant fait par la CNC; la plus prioritaire est celle définie par DNC, et la moins prioritaire celle définie par programme.

##### DNCS

Donne la vitesse de rotation, en tours/minute, sélectionnée par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

##### PLCS

Donne la vitesse de rotation, en tours/minute, sélectionnée par le PLC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

##### PRGS

Restitue la vitesse de rotation, en tours/minute, sélectionnée par programme.

##### SSO

Donne la Correction (Override (%)) de vitesse de rotation de la broche principale sélectionnée dans la CNC. Elle est indiquée par un nombre entier entre 0 et "MAXSOVR" (maximum:255)

Ce pourcentage de vitesse de rotation de la broche principale peut être défini par programme, par le PLC, par DNC ou depuis le panneau avant ; il est sélectionné par la CNC, l'ordre de priorité (du plus au moins prioritaire) étant : par programme, par DNC, par PLC et depuis le panneau avant.

##### DNCSO

Donne le pourcentage de la vitesse de rotation de la broche principale qui est sélectionné par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

##### PLCSO

Donne le pourcentage de la vitesse de rotation de la broche principale qui est sélectionné par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

##### CNCSO

Donne le pourcentage de la vitesse de rotation de la broche principale qui est sélectionnée depuis le panneau avant.

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## 13.

**SLIMIT**

Donne, en tours par minute, la valeur à laquelle est fixée la limite de la vitesse de rotation de la broche principale dans la CNC.

Cette limite peut être définie par programme, par le PLC ou par DNC, le choix étant fait par la CNC; la plus prioritaire est celle définie par DNC, et la moins prioritaire celle définie par programme.

**DNCSL**

Donne, en tours/minute, la limite de vitesse de rotation de la broche principale sélectionnée par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

**PLCSL**

Donne, en tours/minute, la limite de vitesse de rotation de la broche principale sélectionnée par PLC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

**PRGSL**

Donne, en tours/minute, la limite de vitesse de rotation de la broche principale sélectionnée par programme.

**MDISL**

Vitesse maximum de la broche pour l'usinage. Cette variable s'actualise aussi lorsqu'on programme la fonction G92 depuis MDI.

**POSS**

Donne la position réelle de la broche principale. Sa valeur est donnée entre  $\pm 99999.9999^\circ$ . Arrête la préparation de blocs.

**RPOSS**

Donne la position réelle de la broche principale. La valeur est donnée en dix-millièmes de degré (entre  $-360^\circ$  et  $360^\circ$ ). Arrête la préparation de blocs.

**TPOSS**

Donne la position théorique de la broche principale (cote réelle + erreur de poursuite). Sa valeur est donnée entre  $\pm 99999.9999^\circ$ . Arrête la préparation de blocs.

**RTPOSS**

Donne la position théorique de la broche principale (cote réelle + erreur de poursuite) dans le module  $360^\circ$ . Sa valeur est donnée entre 0 et  $360^\circ$ . Arrête la préparation de blocs.

**DRPOS**

Position indiquée par le variateur Sercos de la broche principale.

**PRGSP**

Position programmée en M19 par programme pour la broche principal. Cette variable est de lecture depuis la CNC, le PLC et la DNC.

**FLWES**

Donne en degrés (entre  $\pm 99999.9999$ ) l'erreur de poursuite de la broche principale. Arrête la préparation de blocs.

**SYNCER**

Donne, en degrés (entre  $\pm 99999.9999$ ), l'erreur avec laquelle la seconde broche poursuit la principale lorsqu'elles sont synchronisées en position.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## Variables de lecture et d'écriture

---

### PRGSSO

Cette variable permet de lire ou de modifier le pourcentage de vitesse de rotation de la broche principale sélectionné par programme. Elle est indiquée par un nombre entier entre 0 et "MAXSOVR" (maximum:255) Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

(P110=PRGSSO)

Affecte au paramètre P110 le pourcentage de la vitesse de rotation de la broche principale qui est sélectionné par programme.

(PRGSSO=P111)

Affecte au pourcentage de la vitesse de rotation de la broche principale sélectionné par programme la valeur du paramètre P111.

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES .M. & .EN.  
SOFT: V02.2x

## 13.2.12 Variables associées à la seconde broche

Dans ces variables associées à la seconde broche, les valeurs des vitesses sont données en tours par minute et les valeurs de l'override de la seconde broche sont données par nombres entiers entre 0 et 255.

### Variables de lecture

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

#### SSREAL

Donne la vitesse de rotation réelle de la seconde broche en tours/minute.

(P100=SSREAL)

Affecte au paramètre P100 la vitesse de rotation réelle de la broche principale.

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

#### SFTEOS

Donne la vitesse de rotation théorique de la seconde broche.

#### SSPEED

Donne, en tours par minute, la vitesse de rotation de la seconde broche qui est sélectionnée dans la CNC.

Cette vitesse de rotation peut être définie par programme, par le PLC ou par DNC, le choix étant fait par la CNC; la plus prioritaire est celle définie par DNC, et la moins prioritaire celle définie par programme.

#### SDNCS

Donne la vitesse de rotation, en tours/minute, sélectionnée par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

#### SPLCS

Donne la vitesse de rotation, en tours/minute, sélectionnée par le PLC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

#### SPRGS

Restitue la vitesse de rotation, en tours/minute, sélectionnée par programme.

#### SSSO

Donne l'override (%) de vitesse de rotation de la seconde broche sélectionnée dans la CNC. Elle est indiquée par un nombre entier entre 0 et "MAXSOVR" (maximum:255)

Ce pourcentage de vitesse de rotation de la seconde broche peut être défini par programme, par le PLC, par DNC ou depuis le panneau avant ; il est sélectionné par la CNC, l'ordre de priorité (du plus au moins prioritaire) étant : par programme, par DNC, par PLC et depuis le panneau avant.

#### SDNCSO

Donne le pourcentage de la vitesse de rotation de la seconde broche qui est sélectionné par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

#### SPLCSO

Donne le pourcentage de la vitesse de rotation de la seconde broche qui est sélectionné par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

#### SCNCSO

Donne le pourcentage de la vitesse de rotation de la seconde broche qui est sélectionnée depuis le panneau avant.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### SSLIMI

Donne, en tours par minute, la valeur à laquelle est fixée la limite de la vitesse de rotation de la seconde broche dans la CNC.

Cette limite peut être définie par programme, par le PLC ou par DNC, le choix étant fait par la CNC; la plus prioritaire est celle définie par DNC, et la moins prioritaire celle définie par programme.

### SDNCSL

Donne, en tours/minute, la limite de vitesse de rotation de la seconde broche sélectionnée par DNC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

### SPLCSL

Donne, en tours/minute, la limite de vitesse de rotation de la seconde broche sélectionnée par PLC. Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

### SPRGSL

Donne, en tours/minute, la limite de vitesse de rotation de la seconde broche sélectionnée par programme.

### SPOSS

Donne la position réelle de la seconde broche. Sa valeur est donnée entre  $\pm 99999.9999^\circ$ .

### SRPOSS

Donne la position réelle de la seconde broche. La valeur est donnée en dix-millièmes de degré (entre  $-360^\circ$  et  $360^\circ$ ).

### STPOSS

Donne la position théorique de la seconde broche (cote réelle + erreur de poursuite). Sa valeur est donnée entre  $\pm 99999.9999^\circ$ .

### SRTPOS

Donne la position théorique de la seconde broche (cote réelle + erreur de poursuite) en module  $360^\circ$ . Sa valeur est donnée entre 0 et  $360^\circ$ .

### SDRPOS

Position indiquée par l'asservissement Sercos de la deuxième broche.

### SPRGSP

Position programmée en M19 par programme pour la deuxième broche. Cette variable est de lecture depuis la CNC, le PLC et la DNC.

### SFLWES

Donne en degrés (entre  $\pm 99999.9999$ ) l'erreur de poursuite de la seconde broche.

Lors de l'accès à ces variables SPOSS, SRPOSS, STPOSS, SRTPOSS ou SFLWES la préparation des blocs est interrompue et la CNC attend que cette instruction soit exécutée avant de reprendre la préparation des blocs.

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## Variables de lecture et d'écriture

---

### SPRGSO

Cette variable permet de lire ou de modifier le pourcentage de vitesse de rotation de la seconde broche sélectionné par programme. Elle est indiquée par un nombre entier entre 0 et "MAXSOVR" (maximum:255) Une valeur 0 signifie que cette avance n'est pas sélectionnée.

(P110=SPRGSO)

Affecte au paramètre P110 le pourcentage de la vitesse de rotation de la seconde broche sélectionnée par programme.

(SPRGSO=P111)

Affecte la valeur du paramètre P111 au pourcentage de la vitesse de rotation de la seconde broche sélectionnée par programme.

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 13.2.13 Variables associées à l'outil motorisé

### Variables de lecture

---

#### ASPROG

Doit être utilisée dans la sous-routine associée à la fonction M45.

Donne les tours par minute programmés en M45 S. Si on ne programme que M45, la variable prend la valeur 0.

La variable ASPROG s'actualise juste avant d'exécuter la fonction M45, de manière à être actualisée lorsqu'on exécute la sous-routine associée.

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

### 13.2.14 Variables associées à l'automate

On tiendra compte du fait que l'automate dispose des ressources suivantes:

(I1 à I512)	Entrées.
(O1 à O512)	Sorties.
(M1 à M5957)	Marques.
(R1 à R499)	Registres de 32 bits chacun.
(T1 à T512)	Temporisateurs avec comptage du temporisateur en 32 bits.
(C1 à C256)	Compteurs avec comptage du compteur en 32 bits.

L'accès à une variable quelconque permettant de lire ou de modifier l'état d'une ressource du PLC (I, O, M, R, T, C), entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

#### Variables de lecture

##### PLCMSG

Donne le numéro du message d'automate le plus prioritaire actif, qui coïncidera avec celui affiché à l'écran (1..128). En l'absence de message, la variable est à 0.

(P110=PLCMSG)

Donne le numéro de message d'automate le plus prioritaire qui est actif.

#### Variables de lecture et d'écriture

##### PLCIn

Cette variable permet de lire ou de modifier 32 entrées de l'automate à partir de l'entrée indiquée (n)

La valeur des entrées utilisées par l'armoire électrique ne peut pas être modifiée, car elle est imposée par cette armoire. L'état du reste des entrées peut être modifié.

##### PLCO n

Cette variable permet de lire ou de modifier 32 sorties de l'automate à partir de la sortie indiquée (n)

(P110=PLCO 22)

Affecte au paramètre P110 la valeur des sorties O22 à O53 (32 sorties) du PLC.

(PLCO 22=\$F)

Affecte la valeur 1 aux sorties O22 à O25 et la valeur 0 aux sorties O26 à O53.

Bit	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22	...	5	4	3	2	1	0
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	...	0	0	1	1	1	1
Sortie	53	52	51	50	49	48	47	46	45	44	...	27	26	25	24	23	22

##### PLCMn

Cette variable permet de lire ou de modifier 32 marques de l'automate à partir de la marque indiquée (n)

##### PLCRn

Cette variable permet de lire ou de modifier l'état des 32 bits du registre indiqué (n).

##### PLCTn

Cette variable permet de lire ou de modifier le comptage du temporisateur indiqué (n).

##### PLCCn

Cette variable permet de lire ou de modifier le comptage du compteur indiqué (n).

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

## PLCMMn

Cette variable permet de lire ou de modifier la marque (n) de l'automate.

(PLMM4=1)

Met à ·1· la marque M4 et laisse le reste comme il est.

(PLCM4=1)

Met à ·1· la marque M4 et à 0 les 31 suivantes (M5 à M35).

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 13.2.15 Variables associées aux paramètres locaux

La CNC permet d'affecter 26 paramètres locaux (P0-P25) à une sous-routine grâce aux instructions PCALL et MCALL. Ces instructions permettent l'exécution de la sous-routine désirée ainsi que l'initialisation de ses paramètres locaux.

#### Variables de lecture

##### CALLP

Permet de savoir quels paramètres locaux ont été définis et ceux qui ne l'ont pas été dans l'appel de sous-routine par l'instruction PCALL ou MCALL.

Les informations sont données par les 26 bits les moins significatifs (bits 0.25), chacun correspondant au paramètre local portant le même numéro; ainsi, le bit 12 correspond à P12.

Chaque bit indiquera si le paramètre local a été défini (=1) ou non (=0).

Bit	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22	...	5	4	3	2	1	0
	0	0	0	0	0	0	*	*	*	*	...	*	*	*	*	*	*

##### Exemple:

```

; Appel à la sous-routine 20.
(PCALL 20, P0=20, P2=3, P3=5)
...
; Début de la sous-routine 20.
(SUB 20)
(P100 = CALLP)
...

```

Dans le paramètre P100, on obtiendra:

0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	1101	LSB
------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----

# 13.



## 13.2.16 Variables Sercos

Elles s'utilisent dans le transfert d'information, via Sercos, entre la CNC et les asservissements.

### Variables de lecture

#### TSVAR(X-C)                      TSVARS                      TSSVAR

Donne le troisième attribut de la variable Sercos correspondant à "l'identificateur". Le troisième attribut s'utilise dans certaines applications de logiciel et son information est codée suivant la norme Sercos.

- TSVAR(X-C)    identificateur ... pour les axes.
- TSVARS        identificateur ... pour la broche principale.
- TSSVAR        identificateur ... pour la seconde broche.

(P110=SVARX 40)

Affecte au paramètre P110 le troisième attribut de la variable Sercos de l'identificateur 40 de l'axe X, qui correspond à "VelocityFeedback".

### Variables d'écriture

#### SETGE(X-C)                      SETGES                      SSETGS

Le variateur peut disposer d'un maximum de 8 gammes de travail ou réducteurs (0 à 7). Identificateur Sercos 218, GearRatioPreselection.

De même, on peut disposer d'un maximum de 8 ensembles de paramètres (0 à 7). Identificateur Sercos 217, ParameterSetPreselection.

Ces variables permettent de modifier la gamme de travail et l'ensemble des paramètres de chacun des asservissements.

- SETGE(X-C) ... pour les axes.
- SETGES        ... pour la broche principale.
- SSETGS        ... pour la seconde broche.

Dans les 4 bits moins significatifs de ces variables il faut indiquer la gamme de travail et dans les 4 bits plus significatifs l'ensemble des paramètres que l'on veut sélectionner.

### Variables de lecture et d'écriture

#### SVAR(X-C)                      SVARS                      SSVARS

Elles permettent de lire ou de modifier la valeur de la variable Sercos correspondant à "l'identificateur" de "l'axe".

- SVAR(X-C)    identificateur ... pour les axes.
- SVARS        identificateur ... pour la broche principale.
- SSVARS        identificateur ... pour la seconde broche.

# 13.

Variables

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## 13.2.17 Variables de configuration du logiciel et hardware

## Variables de lecture

## HARCON

Indique, avec des bits, la configuration hardware de la CNC. Le bit aura la valeur 1 lorsque la configuration correspondante est disponible.

## Modèle CNC8055:

Bit	Signification	
4,3,2,1	0000 0010	Modèle 8055 FL. Modèle 8055 Power.
5	Sercos intégrée dans la carte CPU.	
6	Module Sercos dans la carte manager.	
7	Module d'axes.	
10,9,8	001 010 011 100	Un module de I/Os. Deux modules de I/Os. Trois modules de I/Os. Quatre modules de I/Os.
14	Dispose de vidéo analogique.	
15	Dispose de CAN intégré dans la carte CPU.	
18,17,16	Type de clavier (service d'assistance technique).	
20,19	Type de CPU (service d'assistance technique).	
23,22,21	1xx	CPU PPC5200.
26,25,24	000 001	Moniteur LCD couleur. Moniteur LCD monochrome.
30	Connecteur Ethernet intégré dans la CPU.	
31	Mémoire Compact flash (KeyCF).	

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**Modèle CNC8055i:**

Bit	Signification	
4, 3, 2, 1	0100 0110	Modèle 8055i FL. Modèle 8055i Power.
5	Sercos (modèle numérique).	
6	Réservé.	
9, 8, 7	000	Il n'y a pas de carte d'expansion.
	001	Carte d'expansion comptages + I/Os.
	010	Carte d'expansion exclusivement comptages.
	011	Carte d'expansion exclusivement I/Os.
	101	Carte "Axes 2" pour expansion de comptages + I/Os.
	110	Carte "Axes 2" pour expansion exclusivement comptages.
	111	Carte "Axes 2" pour expansion exclusivement I/Os.
10	Carte d'axes avec convertisseur numérique analogique à 12 bits (=0) ou 16 bits (=1).	
12, 11	Réservé.	
14, 13	Réservé.	
15	Dispose de CAN (module numérique).	
18,17,16	Type de clavier (service d'assistance technique).	
20,19	Type de CPU (service d'assistance technique).	
23,22,21	1xx	CPU PPC5200.
26,25,24	000	Moniteur LCD couleur.
	001	Moniteur LCD monochrome.
30	Ethernet..	
31	Mémoire Compact flash (KeyCF).	

**HARCOA**

Indique, avec des bits, la configuration hardware de la CNC. Le bit aura la valeur 1 lorsque la configuration correspondante est disponible.

**Modèle CNC8055:**

Bit	Signification
0	Module axes 2.
1	Dispose de connecteur pour compact flash.
10	La carte d'axes est "Module axes SB" Note: Il faut que le bit 0 de HARCOA soit de valeur 0.

Le bit .1. indique seulement si le hardware dispose de connecteur pour la compact flash; il n'indique pas si la compact flash est insérée ou non.

**Modèle CNC8055i:**

Bit	Signification
0	Carte "Axes 2".
1	Dispose de connecteur pour compact flash.
10	La carte d'axes est "Module axes SB" Note: Il faut que le bit 0 de HARCOA soit de valeur 0.

Le bit .1. indique seulement si le hardware dispose de connecteur pour la compact flash; il n'indique pas si la compact flash est insérée ou non.

**13.**

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES .M. & .EN.  
SOFT: V02.2x



## 13.2.18 Variables associées au télédiagnostic

## Variables de lecture

## HARSWA

## HARSWB

Donnent, en 4 bits, la configuration de l'unité centrale; valeur ·1· lorsqu'elle est présente et la valeur ·0· dans le contraire. Direction logique fixée sur chaque carte avec les microrupteurs (voir manuel d'installation).

## HARSWA

Bit	Carte
31 - 28	Sercos grande
27 - 24	I/O 4
23 - 20	I/O 3
19 - 16	I/O 2
15 - 12	I/O 1
11 - 8	Axes
7 - 4	
3 - 0 (LSB)	CPU

## HARSWB

Bit	Carte
31 - 28	
27 - 24	
23 - 20	Type de CAN en COM1
19 - 16	
15 - 12	0 - Il n'y a pas de carte CAN 1 - Carte CAN dans COM1 2 - Carte CAN dans COM2 3 - Carte dans les deux COM
11 - 8	Sercos petite
7 - 4	
3 - 0 (LSB)	HD

La carte CPU doit être présente dans toutes les configurations et personnalisée avec la valeur 0. Dans les autres cas, s'il n'y a pas de carte, elle affiche la valeur 0.

Il peut y avoir carte Sercos de grande taille (celle qui occupe le module complet) ou petite carte qui s'installe dans le module CPU.

Il peut y avoir deux types de cartes CAN (valeur ·0001· pour le type SJ1000 et valeur ·0010· pour le type OKI9225).

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**HARTST**

Donne le résultat du test de hardware. L'information vient dans les bits les plus bas, avec 1 si elle est erronée et 0 si elle correcte ou si la carte correspondante n'existe pas.

Bit	
14	Test 24V. du module IO4
13	Température intérieure
12	I/O 3 (Tension de carte)
11	I/O 2 (Tension de carte)
10	I/O 1 (Tension de carte)
8	Axes (Tension de carte)
7	+3.3 V (Alimentation)
6	GND (Alimentation)
5	GND A (Alimentation)
4	- 15 V (Alimentation)
3	+ 15 V (Alimentation)
2	Pile (Alimentation)
1	- 5 V (Alimentation)
0 (LSB)	+ 5 V (Alimentation)

**MEMTST**

Donne le résultat du test de mémoire. Chaque donnée utilise 4 bits, qui sont à 1 si le test est correct et auront une valeur différente de 1 en cas d'erreur.

Bit	Test	Bit	Test
30	État test	15 - 12	Sdram
...	...	11 - 8	HD
...	...	7 - 4	Flash
19 - 16	Cache (antémémoire)	3 - 0 (LSB)	Ram

Pendant le testage le bit 30 reste à 1.

**NODE**

Donne le numéro de nœud avec lequel on a configuré la CNC dans l'anneau Sercos.

**VCHECK**

Donne le checksum de code correspondant à la version de logiciel installée. C'est la valeur qui apparaît dans le test de code.

**IONODE**

Donne en 16 bits la position du commutateur "ADDRESS" du CAN des I/O. S'il n'est pas connecté, retourne la valeur 0xFFFF.

**IOSLOC**

Ils permettent de lire le nombre des I/Os numériques locaux disponibles.

Bit	Signification
0 - 15	Nombre d'entrées.
16 - 31	Nombre de sorties.

**13.**

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES .M. & .EN.  
SOFT: V02.2x

## IOSREM

Ils permettent de lire le nombre des I/Os numériques à distance disponibles.

Bit	Signification
0 - 15	Nombre d'entrées.
16 - 31	Nombre de sorties.

**13.**

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 13.2.19 Variables associées au mode de fonctionnement

**Variables de lecture en rapport avec le mode standard****OPMODE**

Donne le code correspondant au mode de fonctionnement sélectionné.

- 0 = Menu principal.
- 10 = Exécution en automatique.
- 11 = Exécution bloc par bloc.
- 12 = MDI en EXÉCUTION.
- 13 = Inspection d'outil.
- 14 = Repositionnement.
- 15 = Recherche de bloc en exécutant G.
- 16 = Recherche de bloc en exécutant G, M, S et T.

- 20 = Simulation du parcours théorique.
- 21 = Simulation des fonctions G.
- 22 = Simulation des fonctions G, M, S et T.
- 23 = Simulation avec déplacement sur le plan principal.
- 24 = Simulation avec déplacement en rapide.
- 25 = Simulation en rapide avec S=0.

- 30 = Édition normale.
- 31 = Edition utilisateur.
- 32 = Edition en TEACH-IN.
- 33 = Éditeur Interactif.
- 34 = Éditeur de profils.

- 40 = Déplacement en JOG continu.
- 41 = Déplacement en JOG incrémental.
- 42 = Déplacement avec manivelle électronique.
- 43 = Recherche du zéro en MANUEL.
- 44 = Présélection en MANUEL.
- 45 = Mesure d'outil.
- 46 = MDI en MANUEL.
- 47 = Fonctionnement MANUEL de l'utilisateur.

- 50 = Table d'origines.
- 51 = Table de correcteurs.
- 52 = Table d'outils.
- 53 = Table de magasin d'outils.
- 54 = Table de paramètres globaux.
- 55 = Tables de paramètres locaux.
- 56 = Table de paramètres d'utilisateur.
- 57 = Table de paramètres OEM.

- 60 = Utilités.
- 63 = Changements des protections.

**13.**

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



70 = État DNC.

71 = État CNC.

80 = Edition des fichiers du PLC.

81 = Compilation du programme du PLC.

82 = Surveillance du PLC.

83 = Messages actifs du PLC.

84 = Pages actives du PLC.

85 = Sauver le programme du PLC.

86 = Restaurer le programme du PLC.

87 = Ressources du PLC utilisées.

88 = Statistiques du PLC.

90 = Personnalisation.

100 = Table des paramètres machine généraux.

101 = Tables de paramètres machine des axes.

102 = Table des paramètres machine de la broche.

103 = Tables des paramètres machine des lignes série.

104 = Table des paramètres machine du PLC.

105 = Table de fonctions M.

106 = Tables de compensation de vis et croisée.

107 = Table des paramètres machine Ethernet.

110 = Diagnostic : configuration.

111 = Diagnostic : test de hardware.

112 = Diagnostic : test de mémoire RAM.

113 = Diagnostic : test de mémoire flash.

114 = Diagnostic d'utilisateur.

115 = Diagnostic du Disque Dur (HD).

116 = Test de géométrie du cercle.

117 = Oscilloscope.

120 = Autoréglage du DERGAIN.

130 = Changements de dates.

131 = Changements de passwords.

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## **Variables de lecture en rapport avec le mode conversationnel (MC, MCO) et mode configurable M ([SHIFT]-[ESC]).**

Dans ces modes de travail, il est conseillé d'utiliser les variables OPMODA, OPMODB et OPMODC. La variable OPMODE est générique et contient des valeurs différentes au mode standard.

### **OPMODE**

Donne le code correspondant au mode de fonctionnement sélectionné.

- 0 = CNC en processus de démarrage.
- 10 = En mode d'Exécution.  
En exécution ou en attente de la touche [START] (dessin de la touche [START] dans la partie supérieure).
- 12 = Il indique une des situations suivantes:
  - Sous le mode MDI, en tapant sur la touche ISO depuis le mode manuel ou d'inspection.
  - On a sélectionné un des champs suivants de l'écran principal, dans lesquels la touche MARCHE a été sélectionnée. Axes, T, F ou S.
- 21 = En mode Simulation graphique.
- 30 = Édition d'un cycle.
- 40 = En mode manuel (Écran standard).
- 43 = En cours de réaliser la recherche de zéro.
- 45 = En mode étalonnage d'outils.
- 60 = Gestion de pièces en cours. Mode PPROG.

### **OPMODA**

Indique le mode d'opération qui est sélectionné quand on travaille avec le canal principal.

Pour connaître le mode d'opération sélectionné à n'importe quel moment (canal principal, canal d'utilisateur, canal PLC) il faut utiliser la variable OPMODE.

Cette information sera donnée dans les bits les plus bas et sera indiquée avec un 1 dans le cas où elle est active et avec un 0 quand elle ne l'est pas ou si celle-ci n'est pas disponible dans la version actuelle.

- Bit 0 Programme en cours d'exécution.
- Bit 1 Programme en cours de simulation.
- Bit 2 Bloc en exécution via MDI, JOG.
- Bit 3 Repositionnement en cours.
- Bit 4 Programme interrompu par STOP.
- Bit 5 Bloc de MDI, JOG interrompu.
- Bit 6 Reposition interrompue.
- Bit 7 En inspection d'outil.
- Bit 8 Bloc en exécution via CNCEX1.
- Bit 9 Bloc via CNCEX1 interrompu.
- Bit 10 CNC préparée pour accepter des déplacements en JOG : manuel, manivelle, teaching, inspection.
- Bit 11 CNC préparée pour accepter l'ordre de départ (START) : modes d'exécution, simulation avec déplacement, MDI.
- Bit 12 La CNC n'est pas préparée pour exécuter ce qui suppose un déplacement d'axe ou de broche.
- Bit 13 Identifie la recherche de bloc.

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### OPMODB

Indique le type de simulation qui est sélectionnée. Cette information sera donnée dans les bits les plus bas et sera indiqué avec un 1 celui qui est sélectionné.

Bit 0	Parcours théorique.
Bit 1	Fonctions G.
Bit 2	Fonctions G M S T.
Bit 3	Plan principal.
Bit 4	Rapide.
Bit 5	Rapide (S=0).

### OPMODC

Indique les axes sélectionnés par manivelle. Cette information sera donnée dans les bits les plus bas et sera indiqué avec un 1 celui qui est sélectionné.

Bit 0	Axe 1.
Bit 1	Axe 2.
Bit 2	Axe 3.
Bit 3	Axe 4.
Bit 4	Axe 5.
Bit 5	Axe 6.
Bit 6	Axe 7.
Bit 7	
Bit 8	

Le nom de l'axe correspond à l'ordre de programmation de ceux-ci.

Exemple: Si la CNC contrôle les axes X, Y, Z, U, B, C on aura: axe1=X, axe2=Y, axe3=Z, axe4=U, axe5=B, axe6=C.

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 13.2.20 Autres variables

## Variables de lecture

## NBTOOL

Indique le numéro d'outil en train d'être géré. On ne peut utiliser cette variable que dans la sous-routine de changement d'outil.

Exemple: On dispose d'un changeur manuel d'outils. L'outil T1 est sélectionné et l'utilisateur sollicite l'outil T5.

La sous-routine associée aux outils peut contenir les instructions suivantes:

```
(P103 = NBTOOL)
(MSG "SÉLECTIONNER T?P103 ET TAPER SUR DÉPART")
```

L'instruction (P103 = NBTOOL) affecte au paramètre P103 le numéro d'outil en train d'être géré, c'est-à-dire, celui que l'on désire sélectionner. Donc P103=5.

Le message affiché par la CNC sera "SÉLECTIONNER T5 ET TAPER SUR DÉPART".

## PRGN

Donne le numéro de programme en cours d'exécution. Si aucun programme n'est sélectionné, cette variable donne la valeur -1.

## BLKN

Donne le numéro d'étiquette du dernier bloc exécuté.

## GGSA

Affiche l'état des fonctions G00 à G24. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G24	G23	G22	G21	G20	...	G04	G03	G02	G01	G00
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

```
CNCRD (GGSA, R110, M10)
Affecte au registre R110 l'état des fonctions G00 à G24.
```

## GGSB

Affiche l'état des fonctions G25 à G49. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G49	G48	G47	G46	G45	...	G29	G28	G27	G26	G25
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

## GGSC

Affiche l'état des fonctions G50 à G74. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G74	G73	G72	G71	G70	...	G54	G53	G52	G51	G50
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055iMODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

**GGSD**

Affiche l'état des fonctions G75 à G99. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G99	G98	G97	G96	G95	...	G79	G78	G77	G76	G75
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

**GGSE**

Affiche l'état des fonctions G100 à G124. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G124	G123	G122	G121	G120	...	G104	G103	G102	G101	G100
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSF**

Affiche l'état des fonctions G125 à G149. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G149	G148	G147	G146	G145	...	G129	G128	G127	G126	G125
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSG**

Affiche l'état des fonctions G150 à G174. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G174	G173	G172	G171	G170	...	G154	G153	G152	G151	G150
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSH**

Affiche l'état des fonctions G175 à G199. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G199	G198	G197	G196	G195	...	G179	G178	G177	G176	G175
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSI**

Affiche l'état des fonctions G200 à G224. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G224	G223	G222	G221	G220	...	G204	G203	G202	G201	G200
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSJ**

Affiche l'état des fonctions G225 à G249. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G249	G248	G247	G246	G245	...	G229	G228	G227	G226	G225
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSK**

Affiche l'état des fonctions G250 à G274. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G274	G273	G272	G271	G270	...	G254	G253	G252	G251	G250
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSL**

Affiche l'état des fonctions G275 à G299. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G299	G298	G297	G296	G295	...	G279	G278	G277	G276	G275
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSM**

Affiche l'état des fonctions G300 à G324. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G324	G323	G322	G321	G320	...	G304	G303	G302	G301	G300
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSN**

Affiche l'état des fonctions G325 à G349. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G349	G348	G347	G346	G345	...	G329	G328	G327	G326	G325
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSO**

Affiche l'état des fonctions G350 à G374. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G374	G373	G372	G371	G370	...	G354	G353	G352	G351	G350
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSP**

Affiche l'état des fonctions G375 à G399. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G399	G398	G397	G396	G395	...	G379	G378	G377	G376	G375
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GGSQ**

Affiche l'état des fonctions G400 à G424. L'état de chaque fonction sera donné dans les 25 bits les plus bas et indiqué avec le chiffre 1 au cas où elle serait active et avec 0 si elle ne l'est pas ou n'est pas disponible dans la version actuelle.

G424	G423	G422	G421	G420	...	G404	G403	G402	G401	G400
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------

**GSn**

Donne l'état de la fonction G indiquée (n). Un 1 indique une fonction active, un 0 indique une fonction inactive.

(P120=GS17)

Affecte au paramètre P120 la valeur 1 si la fonction G17 est active et 0 dans le cas contraire.

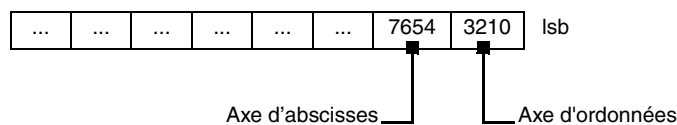
**MSn**

Donne l'état de la fonction M indiquée (n). Un 1 indique une fonction active, un 0 indique une fonction inactive.

Cette variable donne l'état des fonctions M00, M01, M02, M03, M04, M05, M06, M08, M09, M19, M30, M41, M42, M43, M44 et M45.

**PLANE**

Donne sur 32 bits et codées les informations sur l'axe des abscisses (bits 4 à 7) et de l'axe des ordonnées (bits 0 à 3) du plan actif.



Les axes sont codés en 4 bits et indiquent le numéro d'axe suivant l'ordre de programmation.

Exemple: Si la CNC contrôle les axes X, Y, Z, U, B, C et si le plan ZX est sélectionné (G18).

(P122 = GS17) affecte la valeur \$31 au paramètre P122.

**13.**

0000	0000	0000	0000	0000	0000	0011	0001	LSB
------	------	------	------	------	------	------	------	-----

Axe d'abscisses = 3 (0011) => Axe Z

Axe d'ordonnées = 1 (0001) => Axe X

### LONGAX

Donne le numéro (1 à 6) selon l'ordre de programmation correspondant à l'axe longitudinal. Il s'agit de l'axe sélectionné par la fonction G15 ou, à défaut, de l'axe perpendiculaire au plan actif, s'il s'agit du plan XY, ZX ou YZ.

Exemple:

Si la CNC contrôle les axes X, Y, Z, U, B, C et si l'axe U est sélectionné.

(P122 = LONGAX) affecte la valeur 4 au paramètre P122.

### MIRROR

Donne sur les bits moins significatifs d'un groupe de 32 bits l'état de l'image miroir de chaque axe, un 1 s'il est actif et un 0 dans le cas contraire.

Bit 8	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0	LSB
		Axe 7	Axe 6	Axe 5	Axe 4	Axe 3	Axe 2	Axe 1	

Le nom de l'axe correspond à l'ordre de programmation de ceux-ci.

Exemple: Si la CNC contrôle les axes X, Y, Z, U, B, C on aura: axe1=X, axe2=Y, axe3=Z, axe4=U, axe5=B, axe6=C.

### SCALE

Donne le facteur d'échelle général appliqué.

### SCALE(X-C)

Donne le facteur d'échelle particulier de l'axe indiqué (X-C).

### ORGROT

Donne l'angle de rotation du système de coordonnées sélectionné en cours par la fonction G73. Sa valeur est indiquée en degrés (entre ±99999.9999).

### ROTPF

Donne, par rapport à l'origine des coordonnées cartésiennes, la coordonnée du centre de rotation selon l'axe des abscisses. Sa valeur est donnée en unités actives:

Si G70, en pouces (entre ±3937.00787).

Si G71, en millimètres (entre ±99999,9999).

### ROTPS

Donne, par rapport à l'origine des coordonnées cartésiennes, la coordonnée du centre de rotation selon l'axe des ordonnées. Sa valeur est donnée en unités actives:

Si G70, en pouces (entre ±3937.00787).

Si G71, en millimètres (entre ±99999,9999).

### PRBST

Donne l'état du palpeur.

0 = le palpeur n'est pas en contact avec la pièce.

1 = le palpeur est en contact avec la pièce.

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

### CLOCK

Donne, en secondes, l'heure indiquée par l'horloge système. Valeurs possibles 0-4294967295.

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

## TIME

Donne l'heure dans le format heures-minutes-secondes.

(P150=TIME)

Affecte hh-mm-ss au paramètre P150. Par exemple, s'il est 18h 22m. 34sec. on aura 182234 dans P150.

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

## DATE

Donne la date dans le format année-mois-jour.

(P151=DATE)

Affecte au paramètre P151 année-mois-jour. Pour le 25 avril 1992, on aura 920425 dans P151.

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

## CYTIME

Donne, en centièmes de seconde, la durée d'exécution écoulée de la pièce. Le temps que l'exécution ait pu être arrêtée n'est pas comptabilisé. Valeurs possibles 0..4294967295.

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

## FIRST

Indique s'il s'agit de la première exécution d'un programme. Cette variable est à 1 si c'est la première exécution et à 0 par la suite.

On considère première exécution celle qui a lieu:

- Après la mise sous tension de la CNC.
- Après avoir tapé sur les touches [SHIFT]+[RAZ].
- Chaque fois qu'un nouveau programme est sélectionné.

## ANAI<sub>n</sub>

Donne l'état de l'entrée analogique indiquée (n). La valeur sera exprimée en volts et en format  $\pm 1.4$ .

- Dans le module –Axes– on peut sélectionner l'une des huit (1..8) entrées analogiques disponibles. Les valeurs données seront dans la gamme  $\pm 5$  V.
- Dans le module –Axes V<sub>pp</sub>– on peut sélectionner l'une des quatre (1..4) entrées analogiques disponibles. Les valeurs données seront dans la gamme  $\pm 5$  V ou  $\pm 10$  V, en fonction de la façon dont les entrées analogiques ont été personnalisées.

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

## AXICOM

Donne dans les 3 bytes moins significatifs les paires d'axes commutés avec la fonction G28.

Couple 3		Couple 2		Couple 1				
		Axe 2	Axe 1	Axe 2	Axe 1	Axe 2	Axe 1	LSB

Les axes sont codés dans 4 bits et indiquent le numéro d'axe (de 1 à 7) suivant l'ordre de programmation.

# 13.



Si la CNC contrôle les axes X, Y, Z, B, C et que G28 BC a été programmée, la variable AXICOM montrera l'information suivante:

		Couple 3		Couple 2		Couple 1		
						C	B	
		0000	0000	0000	0000	0101	0100	LSB

### TANGAN

Variable associée à la fonction contrôle tangentiel, G45. Indique la position angulaire programmée.

### TPIOU(X-C)

Sortie du PI de l'axe maître de l'axe Tandem (en t/min).

### TIMEG

Affiche l'état de comptage du temporisateur programmé avec G4 K, dans le canal de CNC. Cette variable donne le temps qui manque pour terminer le bloc de temporisation, en centièmes de seconde.

### TIPPRB

Indique que le cycle PROBE est en train d'être exécuté dans la CNC.

Si le cycle PROBE1 est en cours d'exécution, la variable TIPPRB prend la valeur -1, si c'est le cycle PROBE2, la valeur 2 et ainsi de suite, jusqu'au cycle PROBE12, où elle prendra la valeur 12.

### TIPDIG

Indique que le cycle DIGIT est en train d'être exécuté dans la CNC.

### PANEDI

Application WINDRAW55. Numéro de l'écran créé par l'utilisateur ou le fabricant, objet de la consultation.

### DATEDI

Application WINDRAW55. Numéro de l'élément objet de la consultation.

### RIP

Vitesse théorique linéaire résultante de la boucle suivante (en mm/min).

Le calcul de la vitesse résultante ne prend pas en compte les axes rotatifs, les axes esclaves (gantry, accouplés et synchronisés) ni les compteurs numériques.

### TEMPIn

Affiche la température en dixièmes de degré détectée par la PT100. On peut en sélectionner une parmi les quatre (1-4) entrées de température disponibles.

## Variables de lecture et d'écriture

### TIMER

Cette variable permet de lire ou de modifier le temps, en secondes, indiqué par l'horloge validée par le PLC. Valeurs possibles 0-4294967295.

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

### PARTC

La CNC dispose d'un compteur de pièces qui s'incrémente, dans tous les modes sauf celui de Simulation, chaque fois que l'on exécute M30 ou M02 et cette variable permet de lire ou de modifier sa valeur, qui sera donnée par un numéro entre 0 et 4294967295.

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

### KEY

Permet de lire le code de la dernière touche acceptée par la CNC.

Cette variable peut être utilisée comme variable d'écriture exclusivement, dans un programme de personnalisation (canal utilisateur).

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

### KEYSRC

Cette variable permet de lire ou de modifier la provenance des touches, les valeurs possibles étant les suivantes:

- 0 = Clavier.
- 1 = PLC.
- 2 = DNC.

La CNC n'autorise la modification du contenu de cette variable que si elle est à 0.

### ANAO<sub>n</sub>

Cette variable permet de lire ou de modifier la sortie analogique désirée (n). Sa valeur est exprimée en volts et dans le format  $\pm 2.4$  ( $\pm 10$  volts).

Les sorties analogiques libres parmi les huit (1-8) dont dispose la CNC peuvent être modifiées, et le code d'erreur correspondant apparaîtra en cas de tentative d'écriture dans une sortie occupée.

L'accès à cette variable entraîne l'interruption de la préparation des blocs et l'attente de l'exécution de cette commande avant la reprise de la préparation des blocs.

### SELPRO

Lorsqu'on dispose de deux entrées de palpeur, on permet de sélectionner l'entrée active.

Au démarrage, elle assume la valeur 1, la première entrée du palpeur étant sélectionnée. Pour sélectionner la deuxième entrée du palpeur on doit lui affecter la valeur -2.

L'accès à cette variable depuis la CNC arrête la préparation de blocs.

### DIAM

Change le mode de programmation pour les coordonnées de l'axe X entre rayons et diamètres. Lorsqu'on change la valeur de cette variable, la CNC assume le nouveau mode de programmation pour les blocs programmés ensuite.

Lorsque la variable prend la valeur -1., les cotes programmées sont assumées en diamètres; lorsqu'elle prend la valeur -0., les cotes programmées sont assumées en rayons.

Cette variable affecte l'affichage de la valeur réelle de l'axe X dans le système de coordonnées de la pièce et la lecture de variables PPOSX, TPOSX et POSX.

A la mise sous tension, après avoir exécuté M02 ou M30 et après un arrêt d'urgence ou une RAZ, la variable s'initialise suivant la valeur du paramètre DFORMAT de l'axe X. Si ce paramètre a une valeur supérieure ou égale à 4, la variable prend la valeur -1.; dans le cas contraire, on prend la valeur -0..

### PRBMOD

Indique s'il faut afficher ou non une erreur de palpation dans les cas suivants, même si le paramètre général PROBERR (P119) = YES.

- Lorsque termine un déplacement de palpation G75 et que le palpeur n'a pas touché la pièce.
- Lorsque termine un déplacement de palpation G76 et que le palpeur n'a pas cessé de toucher la pièce.

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

La variable PRBMOD prend les valeurs suivantes.

Valeur	Signification
0	Il se produit une erreur.
1	L'erreur ne se produit pas.

Valeur par défaut 0.

La variable PRBMOD est de lecture et d'écriture depuis la CNC et le PLC et de lecture seulement depuis la DNC.

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Variables



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**DISABMOD**

Cette variable permet de désactiver certaines actions ou certains modes, en assignant au bit correspondant la valeur 1. Elle est d'écriture depuis le PLC et de lecture depuis le PLC, DNC et la CNC.

La table suivante contient la signification de chaque bit:

Bit	Signification
0	Avec la valeur 1, l'affichage du programme de PLC n'est pas permis. L'affichage du PLC entre contacts n'est pas non plus permis.
1	La valeur 1 ne permet pas de modifier la date, même si la touche logiciel d'accès est affichée. Cela est valide aussi bien pour l'Explorer que pour les "UTILITÉS".
2	Avec la valeur 1, il n'est pas permis de changer les passwords. On ne peut pas voir ni changer les passwords mais la touche logiciel est affichée. Cela est valide aussi bien pour l'Explorer que pour les "UTILITÉS".

**CYCCHORDERR**

Cette variable permet de définir l'erreur de corde des cycles fixes. Il est permis de la lire et de l'écrire depuis le programme pièce.

La variable CYCCHORDERR permet de modifier l'erreur cordale des cycles, de façon à ce que l'utilisateur puisse l'augmenter ou la diminuer dans les pièces en fonction de ses nécessités.

L'utilisation de cette variable est nécessaire, par exemple, dans les pièces avec des zones courbes réalisées à l'aide du cycle de poche 3D. Sur ces pièces, si le rayon est très grand, les segments sont visibles. Les pièces sont supérieures si on diminue l'erreur cordale.

Avec cette variable l'utilisateur pourra diminuer l'erreur cordale sur la pièce à sa discrétion. Lorsqu'on diminue l'erreur cordale augmente le temps d'usinage.

Après avoir changé la valeur de cette variable, celle-ci reste active jusqu'à mettre la CNC hors tension.

Valeur par défaut de la variable CYCCHORDERR (250 dixièmes de microns).

**Exemple de programmation:**

```
(CYCCHORDERR = 25)
(PCALL 9986, P200=0)
M30
```

Il est conseillé d'utiliser une valeur de CYCCHORDERR de 25 dixièmes de microns. Cette valeur améliore la finition et le temps ne s'incrémente pas.

**13.**

## 13.3 Constantes

Sont définies comme constantes toutes les valeurs fixes ne pouvant pas être modifiées par programme. Sont considérés comme constantes:

- Les nombres exprimés en système décimal.
- Les nombres hexadécimaux.
- La constante PI.
- Les tables et les variables de lecture seule, car leur valeur ne peut pas être modifiée à l'intérieur d'un programme.

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Constantes

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 13.4 Opérateurs

Un opérateur est un symbole qui indique les manipulations mathématiques ou logiques à réaliser. La CNC dispose d'opérateurs arithmétiques, relationnels, logiques, binaires, trigonométriques et d'opérateurs spéciaux.

### Opérateurs arithmétiques.

+	addition.	P1=3 + 4	P1=7
-	soustraction, également moins unaire.	P2=5 - 2 P3= -(2 * 3)	P2=3 P3=-6
*	multiplication.	P4=2 * 3	P4=6
/	division.	P5=9 / 2	P5=4.5
MOD	module ou reste de la division.	P6=7 MOD 4	P6=3
EXP	exponentiel.	P7=2 EXP 3	P7=8

### Opérateurs relationnels.

EQ	égal.
NE	non-égal.
GT	supérieur à.
GE	supérieur ou égal à.
LT	inférieur à.
LE	inférieur ou égal à.

### Opérateurs logiques et binaires.

NOT, OR, AND, XOR: Ils agissent comme des opérateurs logiques entre les conditions, et comme des opérateurs binaires entre les variables et les constantes.

```
IF (FIRST AND GS1 EQ 1) GOTO N100
P5 = (P1 AND (NOT P2 OR P3))
```

### Fonctions trigonométriques.

SIN	sinus.	P1=SIN 30	P1=0.5
COS	cosinus.	P2=COS 30	P2=0.8660
TAN	tangente.	P3=TAN 30	P3=0.5773
ASIN	sinus d'arc.	P4=ASIN 1	P4=90
ACOS	cosinus d'arc.	P5=ACOS 1	P5=0
ATAN	tangente d'arc.	P6=ATAN 1	P6=45
ARG	ARG(x,y) tangente d'arc y/x.	P7=ARG(-1,-2)	P7=243.4349

Deux fonctions permettent de calculer la tangente d'arc: ATAN qui donne le résultat entre  $\pm 90^\circ$  et ARG qui la donne entre 0 et  $360^\circ$ .

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Opérateurs



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**Autres fonctions.**

ABS	valeur absolue.	P1=ABS -8	P1=8
LOG	logarithme décimal.	P2=LOG 100	P2=2
SQRT	racine carrée.	P3=SQRT 16	P3=4
ROUND	arrondi a un entier.	P4=ROUND 5.83	P4=6
FIX	partie entière.	P5=FIX 5.423	P5=5
FUP	si nombre entier, prend la partie entière. si non, prend la partie entière plus un.	P6=FUP 7 P6=FUP 5 423	P6=7 P6=6
BCD	convertit le numéro donné en BCD.	P7=BCD 234	P7=564

0010	0011	0100
------	------	------

BIN	convertit le numéro donné en binaire.	P8=BIN \$AB	P8=171
-----	---------------------------------------	-------------	--------

1010	1011
------	------

Les conversions en binaire et en BCD s'effectueront sur 32 bits, le nombre 156 pouvant être représenté dans les formats suivants :

Décimal	156
Hexadécimal	9C
Binaire	0000 0000 0000 0000 0000 0000 1001 1100
BCD	0000 0000 0000 0000 0000 0001 0101 0110

**13.**



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 13.5 Expressions

Une expression est toute combinaison valide entre opérateurs, constantes et variables.

Toutes les expressions doivent être placées entre parenthèses, qui peuvent être omises si l'expression se réduit à un nombre entier.

### 13.5.1 Expressions arithmétiques

Les expressions arithmétiques sont formées en combinant des fonctions et des opérateurs arithmétiques, binaires et trigonométriques avec les constantes et les variables du langage.

Le mode de fonctionnement avec ces expressions est défini par les priorités des opérateurs et leur associativité:

Priorité du plus grand au plus petit	Associativité
NOT, fonctions, - (unaire)	de droite à gauche.
EXP, MOD	de gauche à droite.
*, /	de gauche à droite.
+,- (addition, soustraction)	de gauche à droite.
opérateurs relationnels	de gauche à droite.
AND, XOR	de gauche à droite.
OR	de gauche à droite.

Il est conseillé d'utiliser des parenthèses pour clarifier l'ordre dans lequel s'évalue l'expression.

$(P3 = P4/P5 - P6 * P7 - P8/P9)$   
 $(P3 = (P4/P5)-(P6 * P7)-(P8/P9))$

L'emploi de parenthèses redondantes ou supplémentaires n'entraîne pas d'erreurs et ne réduit pas la vitesse d'exécution.

L'emploi de parenthèses est obligatoire avec les fonctions, sauf si elles s'appliquent à une constante numérique; dans ce cas, elles sont optionnelles.

$(\text{SIN } 45)$   $(\text{SIN } (45))$  les deux sont valables et équivalentes.  
 $(\text{SIN } 10+5)$  équivaut à  $((\text{SIN } 10)+5)$ .

Les expressions peuvent également être utilisées pour référencer les paramètres et les tables:

$(P100 = P9)$   
 $(P100 = P(P7))$   
 $(P100 = P(P8 + \text{SIN}(P8 * 20)))$   
 $(P100 = \text{ORGX } 55)$   
 $(P100 = \text{ORGX } (12+P9))$   
 $(\text{PLCM5008} = \text{PLCM5008 OR } 1)$   
 ; Sélectionne l'exécution bloc par bloc (M5008=1)  
 $(\text{PLCM5010} = \text{PLCM5010 AND } \$\text{FFFFFFE})$   
 ; Libère l'override de l'avance (M5010=0)

# 13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Expressions



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## 13.5.2 Expressions relationnelles

Il s'agit d'expressions arithmétiques réunies par des opérateurs relationnels.

```
(IF (P8 EQ 12.8)
; Analyse si la valeur de P8 est égale à 12.8
(IF (ABS(SIN(P24)) GT SPEED)
; Analyse si le sinus est supérieur à la vitesse de broche.
(IF (CLOCK LT (P9 * 10.99))
; Analyse si le comptage de l'horloge est inférieur à (P9*10.99)
```

A leur tour, ces conditions peuvent être réunies par des opérateurs logiques.

```
(IF ((P8 EQ 12.8) OR (ABS(SIN(P24)) GT SPEED)) AND (CLOCK LT (P9 * 10.99)) ...
```

Le résultat de ces expressions est vrai ou faux.

13.

PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU  
Expressions

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

# 13.

## PROGRAMMATION EN LANGAGE DE HAUT NIVEAU Expressions



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

Les instructions de contrôle que dispose la programmation en langage à haut niveau peuvent être regroupées de la façon suivante.

- Instructions d'affectation.
- Sentences d'affichage.
- Instructions de validation-invalidation.
- Instructions de contrôle de flux.
- Sentences de sous-routines.
- Instructions associées au palpeur.
- Instructions de sous-routines d'interruption.
- Instructions de programmes.
- Instructions associées aux cinématiques.
- Instructions de personnalisation.

Une seule instruction devra être programmée par bloc, aucune autre information supplémentaire n'étant autorisée.

## 14.1 Instructions d'affectation

Il s'agit du type d'instruction le plus simple, qui peut être défini comme:

( destination = expression arithmétique )

Le destinataire choisi peut être un paramètre local ou global ou une variable de lecture et d'écriture. L'expression arithmétique peut être aussi complexe que nécessaire ou une simple constante numérique.

(P102 = FZLOY)  
(ORGY 55 = (ORGY 54 + P100))

Dans le cas particulier de l'affectation à un paramètre local au moyen de son nom (A au lieu de P0 par exemple) et si l'expression arithmétique est une constante numérique, l'instruction peut être abrégée comme suit:

(P0=13.7) ==> (A=13.7) ==> (A13.7)

Il est possible de réaliser jusqu'à 26 affectations à divers destinataires dans un seul bloc, l'ensemble d'affectations vers un seul et même destinataire étant interprété comme une affectation unique.

(P1=P1+P2, P1=P1+P3, P1=P1\*P4, P1=P1/P5)

Cela revient à

(P1=(P1+P2+P3)\*P4/P5).

Les différentes affectations réalisées dans un bloc donné sont séparées par des virgules ",".

# 14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions d'affectation



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 14.2 Instructions d'affichage

### **(ERREUR nombre entier, "texte d'erreur")**

Cette instruction interrompt l'exécution du programme et affiche l'erreur indiquée, cette erreur pouvant être sélectionnée comme suit:

(ERREUR nombre entier)

Affichera le numéro d'erreur indiqué et le texte associé à ce numéro selon le code d'erreurs de la CNC (s'il existe).

(ERREUR nombre entier, "texte erreur")

Affichera le numéro et le texte de l'erreur indiqués, le texte devant s'écrire entre guillemets.

(ERREUR "texte d'erreur")

Affichera exclusivement le texte d'erreur indiqué.

Le numéro de l'erreur peut être défini par une constante numérique ou par un paramètre. Si un paramètre local est employé, on devra utiliser sa forme numérique (P0-P25).

Exemples de programmation:

(ERREUR 5)

(ERREUR P100)

(ERREUR "Erreur utilisateur")

(ERREUR 3, "Erreur utilisateur")

(ERREUR P120, "Erreur utilisateur")

### **(MSG "message")**

Cette instruction affiche le message figurant entre guillemets.

L'écran de la CNC comporte une zone d'affichage des messages DNC ou du programme de l'utilisateur, qui affiche toujours le dernier message reçu, indépendamment de sa provenance.

Exemple: (MSG "Vérifier outil")

### **(DGWZ expression 1, expression 2, expression 3, expression 4, expression 5, expression 6)**

L'instruction DGWZ (Define Graphic Work Zone) permet de définir la zone de représentation graphique.

Chacune des expressions composant la syntaxe de l'instruction correspond à une des limites et toutes doivent être définies en millimètres ou en pouces.

expression 1	X minimum
expression 2	X maximum
expression 3	Y minimum
expression 4	Y maximum
expression 5	Z minimum
expression 6	Z maximum

# 14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions d'affichage

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 14.3 Instructions de validation-invalidisation

### ( *ESBLK* et *DSBLK* )

A partir de l'exécution de l'instruction *ESBLK*, la CNC exécute tous les blocs suivants comme s'il s'agissait d'un bloc unique.

Ce traitement en bloc unique reste actif jusqu'à son annulation par l'exécution de l'instruction *DSBLK*.

De cette façon, si le programme est exécuté en mode BLOC à BLOC, le groupe de blocs se trouvant entre les instructions *ESBLK* et *DSBLK* s'exécutera en continu; autrement dit, l'exécution ne s'interrompt pas à la fin d'un bloc, mais passe au bloc suivant.

```
G01 X10 Y10 F8000 T1 D1
(ESBLK)                               ; Début du bloc unique
G02 X20 Y20 I20 J-10
G01 X40 Y20
G01 X40 Y40 F10000
G01 X20 Y40 F8000
(DSBLK)                               ; Annulation du bloc unique
G01 X10 Y10
M30
```

### ( *ESTOP* et *DSTOP* )

A partir de l'exécution de l'instruction *DSTOP*, la CNC invalide la touche Stop ainsi que le signal de Stop provenant de la PLC.

Cette invalidation reste active jusqu'à ce que la touche soit validée à nouveau par l'instruction *ESTOP*.

### ( *EFHOLD* et *DFHOLD* )

A partir de l'exécution de l'instruction *DFHOLD*, la CNC invalide l'entrée de Feed-Hold provenant du PLC.

Cette invalidation reste active jusqu'à ce que l'entrée soit validée à nouveau par l'instruction *EFHOLD*.

# 14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions de validation-invalidisation



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 14.4 Instructions de contrôle de flux.

Les instructions GOTO et RPT ne peuvent pas être utilisées dans des programmes exécutés depuis un PC raccordé à travers de la liaison série.

### ( GOTO N(expression) )

L'instruction GOTO provoque, à l'intérieur d'un programme donné, un saut au bloc défini au moyen de l'étiquette N(expression). L'exécution du programme continuera après le saut, à partir du bloc indiqué.

L'étiquette de saut peut être adressée au moyen d'un numéro ou de toute expression dont le résultat est un nombre.

```
G00 X0 Y0 Z0 T2 D4
X10
(GOTO N22) ; Instruction de saut
X15 Y20 ; Pas d'exécution
Y22 Z50 ; Pas d'exécution
N22 G01 X30 Y40 Z40 F1000 ; L'exécution continue dans ce bloc.
G02 X20 Y40 I-5 J-5
...
```

### (RPT N(expression), N(expression), P(expression) )

L'instruction RPT exécute la partie de programme existant entre les deux blocs définis avec les étiquettes N(expression). Les blocs à exécuter pourront être dans le programme en exécution ou dans un programme de la mémoire RAM.

L'étiquette P(expression) indique le numéro de programme où se trouvent les blocs à exécuter. S'il n'est pas défini, il est entendu que la partie que l'on veut répéter se trouve dans le même programme.

Toutes les étiquettes peuvent être indiquées par un nombre ou par toute expression dont le résultat est un nombre. La partie de programme sélectionnée grâce aux deux étiquettes doit appartenir au même programme, le bloc initial étant défini en premier, le bloc final ensuite.

L'exécution du programme se poursuit par le bloc suivant celui dans lequel l'instruction RPT a été programmée, après exécution de la partie de programme sélectionnée.

```
N10 G00 X10
Z20
G01 X5
G00 Z0
N20 X0
N30 (RPT N10, N20) N3
N40 G01 X20
M30
En arrivant au bloc N30, le programme exécutera 3 fois la section N10-N20. A la fin de l'exécution, il passera au bloc N40.
```



Comme l'instruction RPT n'arrête pas la préparation de blocs et n'interrompt pas la compensation d'outil, on peut l'utiliser avec l'instruction EXEC et lorsqu'il faut maintenir la compensation.

### ( IF condition <action1> ELSE <action2> )

Cette instruction analyse la condition donnée, qui devra être une expression relationnelle. Si la condition est véridique (résultat égal à 1), <action1> sera exécutée; dans le cas contraire (résultat égal à 0), <action2> sera exécutée.

Exemple:

```
(IF (P8 EQ 12.8) CALL 3 ELSE PCALL 5, A2, B5, D8)
Si P8 =12.8 exécute l'instruction (CALL3)
Si P8 <> 12.8 exécute l'instruction (PCALL 5, A2, B5, D8)
```

ELSE peut être omis dans l'instruction, c'est-à-dire qu'il suffira de programmer IF condition <action1>.

Exemple:

# 14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions de contrôle de flux.

**FAGOR**

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

(IF (P8 EQ 12.8) CALL 3)

<action1> et <action2> peuvent être des expressions ou des instructions, à l'exception des instructions IF et SUB.

Comme, dans un bloc à haut niveau, les paramètres locaux peuvent être nommés au moyen de lettres, des expressions du type ci-dessous peuvent être obtenues:

(IF (E EQ 10) M10)

Si la condition selon laquelle le paramètre P5 (E) a une valeur 10 est remplie, la fonction auxiliaire M10 n'est pas exécutée car un bloc à haut niveau ne peut pas disposer de commandes en code ISO. Dans ce cas, M10 représente l'affectation de la valeur 10 au paramètre P12, c'est-à-dire que l'on peut programmer:

(IF (E EQ 10) M10) ó (IF (P5 EQ 10) P12=10)

# 14.

## INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES

Instructions de contrôle de flux.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X



## 14.5 Instructions de sous-routines

Une sous-routine est une partie de programme qui, lorsqu'elle est correctement identifiée, peut être appelée depuis n'importe quel point d'un programme pour être exécutée.

Une sous-routine peut être chargée dans la mémoire de la CNC comme un programme indépendant ou comme une partie d'un programme, puis être appelée une ou plusieurs fois depuis différents points d'un programme ou depuis différents programmes.

On ne peut exécuter que des sous-routines existant dans la mémoire RAM de la CNC. Pour cela, si on veut exécuter une sous-routine emmagasinée dans le disque dur (KeyCF) ou dans un PC connecté à travers la liaison série, on doit la copier dans la mémoire RAM de la CNC.

Si la sous-routine est trop grande pour la passer à la mémoire RAM, la convertir en programme et utiliser l'instructions EXEC.

### ( SUB nombre entier )

L'instruction SUB définit comme sous-routine l'ensemble de blocs de programme qui sont programmés ensuite, jusqu'à atteindre la sous-routine RET. La sous-routine est identifiée avec un nombre entier, qui définit aussi le type de sous-routine; sous-routine générale ou sous-routine OEM (de fabricant).

Rang de sous-routines générales	SUB 0000 - SUB 9999
Rang de sous-routines OEM (de fabricant)	SUB 10000 - SUB 20000

Les sous-routines de fabricant ont le même traitement que les sous-routines générales, mais avec les restrictions suivantes.

- On ne peut définir dans les programmes propres du fabricant, que ceux définis avec l'attribut [O]. Dans le cas contraire, l'erreur correspondante sera affichée.

Erreur 63 : Programmer numéro de sous-routine de 1 à 9999.

- Pour exécuter une sous-routine OEM avec CALL, PCALL ou MCALL, celle-ci doit être dans un programme propre du fabricant. Dans le cas contraire, l'erreur correspondante sera affichée.

Erreur 1255 : Sous-routine restreinte au programme OEM.

Deux sous-routines portant le même numéro d'identification ne peuvent pas cohabiter dans la mémoire de la CNC, même si elles appartiennent à des programmes différents.

### ( RET )

L'instruction RET indique que la sous-routine définie grâce à SUB se termine dans ce bloc.

```
(SUB 12) ; Définition de la sous-routine 12
G91 G01 XP0 F5000
YP1
X-P0
Y-P1
(RET) ; Fin de sous-routine
```

# 14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions de sous-routines

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

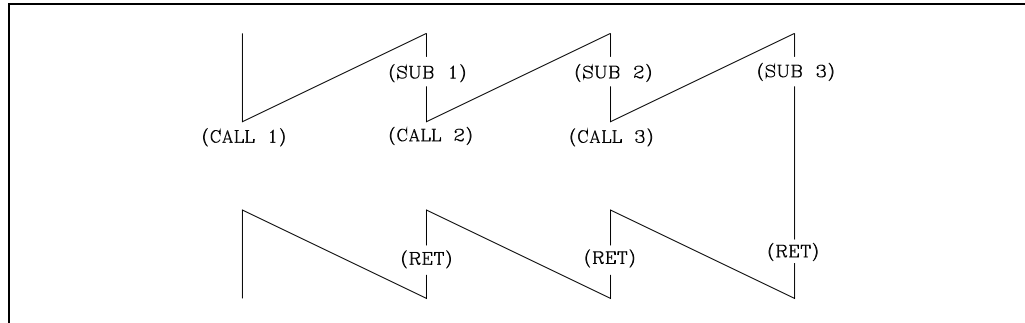
**( CALL (expression) )**

L'instruction CALL appelle la sous-routine indiquée au moyen d'un nombre ou de toute expression dont le résultat est un nombre.

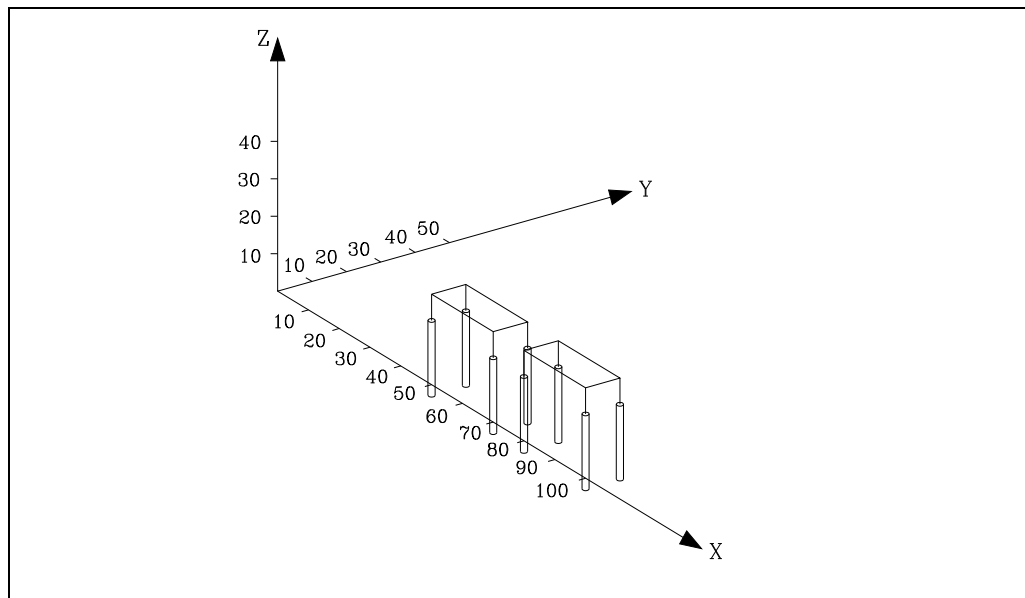
Comme il est possible d'appeler une sous-routine depuis un programme principal ou une sous-routine, puis une seconde sous-routine depuis la première et une troisième depuis la seconde, etc..., la CNC limite les appels à un maximum de 15 niveaux d'imbrications, chaque niveau pouvant être répété 9999 fois.

**14.**

**INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES**  
Instructions de sous-routines



**Exemple de programmation.**



```
G90 G00 X30 Y20 Z10
(CALL 10)
G90 G00 X60 Y20 Z10
(CALL 10)
M30
```

```
(SUB 10)
G91 G01 X20 F5000 ; Perçage et filetage
(CALL 11)
G91 G01 Y10 ; Perçage et filetage
(CALL 11)
G91 G01 X-20 ; Perçage et filetage
(CALL 11)
G91 G01 Y-10 ; Perçage et filetage
(CALL 11)
(RET)
```

```
(SUB 11)
G81 G98 G91 Z-8 I-22 F1000 S5000 T1 D1 ; Cycle fixe de perçage
G84 Z-8 I-22 K15 F500 S2000 T2 D2 ; Cycle fixe de filetage
G80
(RET)
```



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

**( PCALL (expression), (instruction d'affectation), (instruction d'affectation), ... )**

L'instruction PCALL appelle la sous-routine indiquée au moyen d'un nombre ou de toute expression dont le résultat est un nombre. Elle permet également d'initialiser jusqu'à 26 paramètres locaux de cette sous-routine.

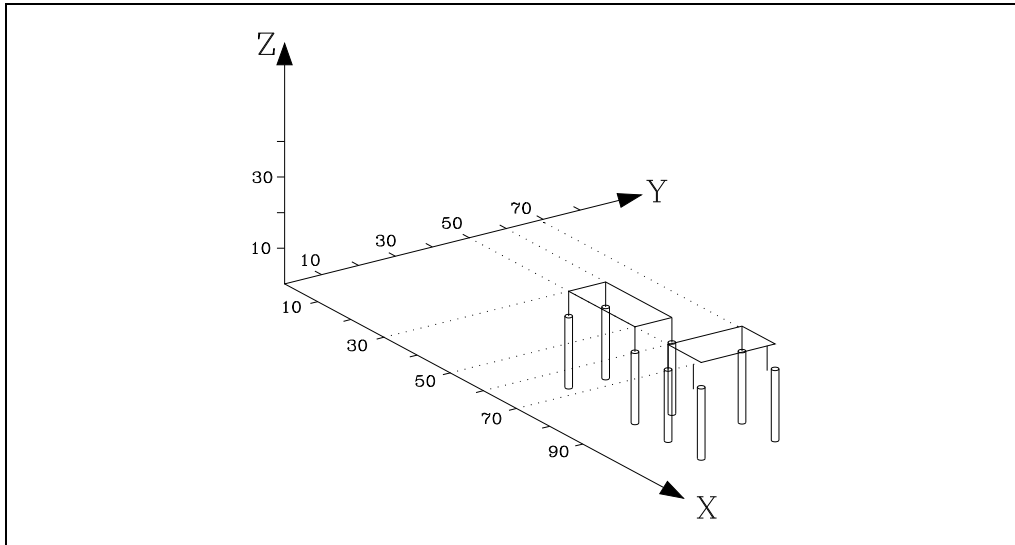
Ces paramètres sont initialisés au moyen des instructions d'affectation.

Exemple: (PCALL 52, A3, B5, C4, P10=20)

Dans ce cas, un nouveau niveau d'imbrication de paramètres locaux est généré en plus d'un nouveau niveau d'imbrication de sous-routines, avec un maximum de 6 niveaux d'imbrication de paramètres locaux à l'intérieur des 15 niveaux d'imbrication de sous-routines.

Le programme principal et chaque sous-routine se trouvant à un niveau d'imbrication de paramètres disposeront de 26 paramètres locaux (P0-P25).

**Exemple de programmation.**



```
G90 G00 X30 Y50 Z0
(PCALL 10, P0=20, P1=10) ; Également (PCALL 10, A20, B10)
G90 G00 X60 Y50 Z0
(PCALL 10, P0=10, P1=20) ; Également (PCALL 10, A10, B20)
M30
(SUB 10)
G91 G01 XP0 F5000
(CALL 11)
G91 G01 YP1
(CALL 11)
G91 G01 X-P0
(CALL 11)
G91 G01 Y-P1
(CALL 11)
(RET)
(SUB 11)
G81 G98 G91 Z-8 I-22 F1000 S5000 T1 D1 ; Cycle fixe de perçage
G84 Z-8 I-22 K15 F500 S2000 T2 D2 ; Cycle fixe de filetage
G80
(RET)
```

**(MCALL (expression), (instruction d'affectation), (instruction d'affectation), ... )**

L'instruction MCALL permet de conférer le statut de cycle fixe à toute sous-routine définie par l'utilisateur (SUB nombre entier).

L'exécution de cette instruction est identique à celle de PCALL, mais l'appel est modal, c'est-à-dire que si un bloc comportant un déplacement des axes est programmé à la suite de ce bloc, la sous-routine indiquée s'exécutera après ce déplacement avec les mêmes paramètres d'appel.

Si un bloc comportant un déplacement avec un nombre de répétitions tel que X10 N3 est exécuté alors qu'une sous-routine modale est sélectionnée, la CNC exécutera le déplacement (X10) une seule fois, et exécutera ensuite la sous-routine modale autant de fois qu'indiqué par le nombre de répétitions.

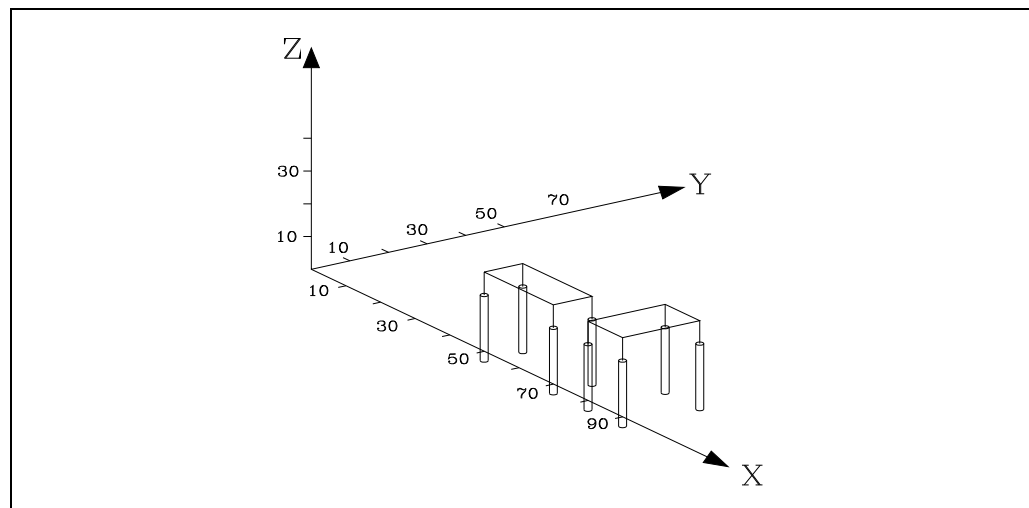
Si des répétitions de bloc sont sélectionnées, la première exécution de la sous-routine modale sera exécutée avec les paramètres d'appel mis à jour, mais les autres répétitions s'effectueront avec les valeurs actuelles de ces paramètres.

Si un bloc contenant la mnémonique MCALL est exécuté alors qu'une sous-routine est sélectionnée comme modale, la sous-routine actuelle perdra sa modalité et la nouvelle sous-routine sélectionnée deviendra modale.

**( MDOFF )**

L'instruction MDOFF indique que la modalité qu'avait acquis une sous-routine avec l'instruction MCALL ou un programme pièce avec MEXEC, termine dans ce bloc.

L'utilisation de sous-routines modales simplifie la programmation.

**Exemple de programmation.**

```
G90 G00 X30 Y50 Z0
(PCALL 10, P0=20, P1=10)
G90 G00 X60 Y50 Z0
(PCALL 10, P0=10, P1=20)
M30
```

```
(SUB 10)
G91 G01 XP0 F5000
(MCALL 11)
G91 G01 YP1
G91 G01 X-P0
G91 G01 Y-P1
(MDOFF)
(RET)
(SUB 11)
G81 G98 G91 Z-8 I-22 F1000 S5000 T1 D1
G84 Z-8 I-22 K15 F500 S2000 T2 D2
G80
(RET)
```

**14.**

## 14.5.1 Appels aux sous-routines avec les fonctions G.

Les appels de sous-routine sont effectués avec les instructions CALL et PCALL. En plus d'utiliser ces instructions, il est également possible d'effectuer les appels de sous-routine avec des fonctions G spécifiques. En conséquence, les appels aux sous-routines ressemblent au langage de la machine-outil.

Les fonctions G180-G189 et G380-G399 effectuent un appel à la sous-routine associée aussi bien d'OEM que d'utilisateur, à condition qu'il s'agisse de sous-routines globales. Avec ces fonctions G il n'est pas prévu l'appel aux sous-routines locales.

Il est permis de définir un maximum de 30 sous-routines et de les associer aux fonctions G180-G189 et G380-G399, avec possibilité d'initialiser les paramètres locaux pour chaque sous-routine.

Lorsqu'on exécute une de ces fonctions, la sous-routine associée sera aussi exécutée.

Les fonctions G180-G189 et G380-G399 ne sont pas modales.

### Format de programmation

Le format de programmation est le suivant:

```
G180 <P0..Pn>
<P0..Pn> Optionnel. Initialisation de paramètres.
```

#### Exemple:

```
G183 P1=12.3 P2=6
G187 A12.3 B45.3 P10=6
```

#### Définition de paramètres locaux:

Les valeurs des paramètres sont définies après la fonction d'appel et ceci aussi bien avec le nom du paramètre (P0-P25) qu'avec les lettres (A-Z), "A" équivalant à P0 et "Z" à P25.

En plus, il est permis d'exécuter la programmation par paramètre des façons suivantes:

- S=P100
- SP100

Dans le deux cas, le paramètre local P18(S) prendra la valeur du paramètre global P100 établi.

Les définitions décrites peuvent être combinées dans un même bloc.

### Niveaux d'imbrication.

Si les fonctions initialisent des paramètres locaux, un nouveau niveau d'imbrication est généré.

Le niveau maximum d'imbrication des paramètres est 6, dans les 15 niveaux d'imbrication de sous-routines, de même que pour les instructions PCALL.

### Identification depuis le PLC.

Toutes les fonctions G sont identifiées moyennant les variables de lecture GGS\*. Pour effectuer l'identification des nouvelles fonctions G depuis le PLC, on utilisera les variables de lecture GGSH et GGSP, qui affichent l'état des fonctions G.

### Exécution d'appel

Chaque fonction G180-G189 et G380-G399 dispose d'une sous-routine associée. L'appel d'une fonction G, comporte qu'on appelle uniquement la sous-routine du même nom.

# 14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions de sous-routines

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 14.6 Instructions associées au palpeur

( *PROBE (expression), (instruction d'affectation), (instruction d'affectation), ...* )

L'instruction PROBE appelle le cycle de palpeur indiqué grâce à un nombre ou à toute expression dont le résultat est un nombre. Elle permet également d'initialiser les paramètres locaux de ce cycle au moyen des instructions d'affectation.

Cette instruction génère également un nouveau niveau d'imbrication de sous-routines.

# 14.

**INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES**  
Instructions associées au palpeur



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 14.7 Instructions de sous-routines d'interruption.

Chaque fois que l'une des entrées logiques générales d'interruption "INT1" (M5024), "INT2" (M5025), "INT3" (M5026) ou "INT4" (M5027) est activée, la CNC suspend provisoirement l'exécution du programme en cours et passe à l'exécution de la sous-routine d'interruption dont le numéro est indiqué dans le paramètre machine général correspondant.

Avec INT1 (M5024) celle indiquée par le paramètre INT1SUB (P35)

Avec INT2 (M5025) celle indiquée par le paramètre INT2SUB (P36)

Avec INT3 (M5026) celle indiquée par le paramètre INT3SUB (P37)

Avec INT4 (M5027) celle indiquée par le paramètre INT4SUB (P38)

Les sous-routines d'interruption sont définies comme n'importe quelle autre sous-routine, en utilisant les instructions "(SUB nombre entier)" et "(RET)".

Les sous-routines d'interruption ne changent pas le niveau des paramètres locaux; en conséquence, seuls les paramètres globaux peuvent être utilisés dans ces sous-routines.

Dans une sous-routine d'interruption, il est possible d'utiliser l'instruction "(REPOS X, Y, Z, ....)" décrite plus loin.

Dès la fin de l'exécution de la sous-routine, la CNC poursuit l'exécution du programme en cours.

### ( REPOS X, Y, Z, ... )

L'instruction REPOS doit toujours être utilisée dans les sous-routines d'interruption, et elle facilite le repositionnement de la machine au point d'interruption.

Lorsque cette instruction est exécutée, la CNC déplace les axes jusqu'au point où l'exécution du programme a été interrompue.

A l'intérieur de l'instruction REPOS, on devra indiquer l'ordre dans lequel des axes doivent être déplacés jusqu'au point d'interruption.

- Les axes sont déplacés un à la fois.
- Seuls les axes à repositionner doivent être définis.
- Les axes composant le plan principal de la machine sont déplacés ensemble. Il est inutile de définir les deux axes, puisque la CNC les déplace avec le premier. Le déplacement n'est pas répété lors de la définition du second axe, il est ignoré.

Exemple:

Le plan principal est composé des axes XY, l'axe longitudinal est l'axe Z et la machine utilise les axes C et W en tant qu'axes auxiliaires. Le premier axe à repositionner est l'axe C, puis les axes XY, et enfin l'axe Z.

Les définitions suivantes peuvent être utilisées:

(REPOS C, X, Y, Z)(REPOS C, X, Z)(REPOS C, Y, Z)

Si, pendant l'exécution d'une sous-routine qui n'a pas été activée par l'une des entrées d'interruption, l'instruction REPOS est détectée, la CNC affiche le code d'erreur correspondant.

# 14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions de sous-routines d'interruption.

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 14.8 Instructions de programmes

Depuis un programme en exécution la CNC permet:

- D'exécuter un autre programme. Instruction (EXEC P....)
- D'exécuter un autre programme de façon modale. Instruction (MEXEC P....)
- De générer un nouveau programme. Instruction (OPEN P....)
- D'ajouter des blocs à un programme déjà existant. Instruction (WRITE P....)

### ( EXEC P(expression), (répertoire) )

L'instruction EXEC P exécute le programme pièce du répertoire indiqué.

Le programme pièce peut être défini avec un numéro ou n'importe quelle expression ayant comme résultat un nombre.

La CNC entend par défaut que le programme pièce est dans la mémoire RAM de la CNC. S'il se trouve dans un autre dispositif, l'indiquer dans le (répertoire).

HD	dans le disque dur (KeyCF).
DNC2	dans un PC branché à travers la liaison série.
DNCE	dans un PC connecté à travers Ethernet.

### ( MEXEC P(expression), (répertoire) )

L'instruction MEXEC exécute le programme pièce du répertoire indiqué et acquiert également la catégorie de modale; c'est-à-dire, si après ce bloc on en programme un autre avec déplacement des axes, après ce déplacement, le programme indiqué sera exécuté de nouveau.

Le programme pièce peut être défini avec un nombre ou avec une expression dont le résultat est un nombre.

La CNC entend par défaut que le programme pièce est dans la mémoire RAM de la CNC. S'il se trouve dans un autre dispositif, l'indiquer dans le (répertoire).

HD	dans le disque dur (KeyCF).
DNC2	dans un PC branché à travers la liaison série.
DNCE	dans un PC connecté à travers Ethernet.

Le programme pièce modal étant sélectionné, si on exécute un bloc de mouvement avec un nombre de répétitions (par exemple X10 N3), la CNC omet le nombre de répétitions et exécute une seule fois le déplacement et le programme pièce modal.

Un programme pièce étant sélectionné comme modal, si on exécute depuis le programme principal un bloc contenant l'instruction MEXEC, le programme pièce actuel perd sa condition de modal et le programme pièce appelé avec MEXEC devient modal.

Si on essaie d'exécuter un bloc avec l'instruction MEXEC dans le programme pièce modal, l'erreur correspondante s'affichera.

1064: Le programme ne peut pas être exécuté.

### ( MDOFF )

l'instruction MDOFF indique que la modalité qu'avait acquis une sous-routine avec l'instruction MCALL ou un programme pièce avec MEXEC, termine dans ce bloc.

### ( OPEN P(expression), (répertoire destination), A/D, "commentaire de programme" )

L'instruction OPEN entame l'édition d'un programme pièce. Le numéro de ce programme sera indiqué par un numéro ou n'importe quelle expression ayant comme résultat un nombre.

Le nouveau programme pièce édité sera mémorisé par défaut dans la mémoire RAM de la CNC. Pour l'emmagasiner dans un autre dispositif l'indiquer dans le (répertoire destination).

HD	dans le disque dur (KeyCF).
DNC2	dans un PC branché à travers la liaison série.
DNCE	dans un PC connecté à travers Ethernet.

# 14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions de programmes



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x



Le paramètre A/D s'utilisera quand le programme que l'on veut éditer existe déjà.

- A La CNC ajoute les nouveaux blocs après les blocs déjà existants.
- D La CNC efface le programme existant et commence l'édition d'un nouveau.

On a aussi la possibilité de lui associer un commentaire de programme qui ensuite sera affiché à côté de celui-ci dans le répertoire de programmes.

Pour éditer les blocs on doit utiliser l'instruction WRITE décrite ci-après.

Notes:

Si le programme que l'on veut éditer existe et n'est pas défini dans les paramètres A/D, la CNC affichera un message d'erreur en exécutant le bloc.

Le programme ouvert avec l'instruction OPEN se ferme en exécutant M30, une autre instruction OPEN et après avec un Arrêt d'Urgence ou une RAZ .

Depuis un PC on ne peut ouvrir des programmes que dans la mémoire RAM ou le disque dur (KeyCF).

**( WRITE <texte du bloc> )**

L'instruction WRITE ajoute à la suite du dernier bloc de programme dont l'édition a été commencée au moyen de l'instruction OPEN P, les informations contenues dans <texte de bloc> comme un nouveau bloc de programme.

S'il s'agit d'un bloc paramétrique édité en code ISO tous les paramètres (globaux et locaux) sont remplacés par la valeur numérique qu'ils ont à ce moment.

(WRITE G1 XP100 YP101 F100) => G1 X10 Y20 F100

Lorsqu'il s'agit d'un bloc paramétrique édité en haut niveau, il faut indiquer avec le caractère ? que l'on veut remplacer le paramètre par la valeur numérique qu'il a à ce moment.

(WRITE (SUB P102))	=>	(SUB P102)
(WRITE (SUB ?P102))	=>	(SUB 55)
(WRITE (ORGX54=P103))	=>	(ORGX54=P103)
(WRITE (ORGX54=?P103))	=>	(ORGX54=222)
(WRITE (PCALL P104))	=>	(PCALL P104)
(WRITE (PCALL ?P104))	=>	(PCALL 25)

Si l'instruction WRITE est programmée sans avoir programmé au préalable l'instruction OPEN, la CNC affiche le code d'erreur correspondant, sauf en cas d'édition d'un programme de personnalisation de l'utilisateur; dans ce cas, un nouveau bloc est ajouté au programme à éditer.

**Utilisation du caractère « \$ » dans l'instruction WRITE pour écrire un numéro d'un paramètre :**

L'utilisation du caractère « \$ » dans l'instruction WRITE permet d'écrire directement le numéro du paramètre. Pour cela, on utilise le caractère "\$" précédé de "P", à condition qu'il soit précédé d'un axe.

Par exemple, en programmant (WRITE X\$P100) le résultat est: XP100.

Pour indiquer quelque chose en dollars, il faudra programmer la valeur suivant le symbole du dollar. Par contre, si on veut prendre la valeur depuis un paramètre, il faudra placer un espace entre le symbole "\$" et le paramètre.

En résumé, on dispose des options suivantes:

- Si l'on programme \$P, s'obtiendra \$P.
- Si l'on programme \$[espace]P, s'obtiendra \$[espace] et le contenu de P.
- Si l'on programme \$[numéro], s'obtiendra \$[numéro].

**Exemple:**

Étant le paramètre P100=22.

Programme	Résultat
(WRITE XP100)	X22
(WRITE X\$P100)	XP100



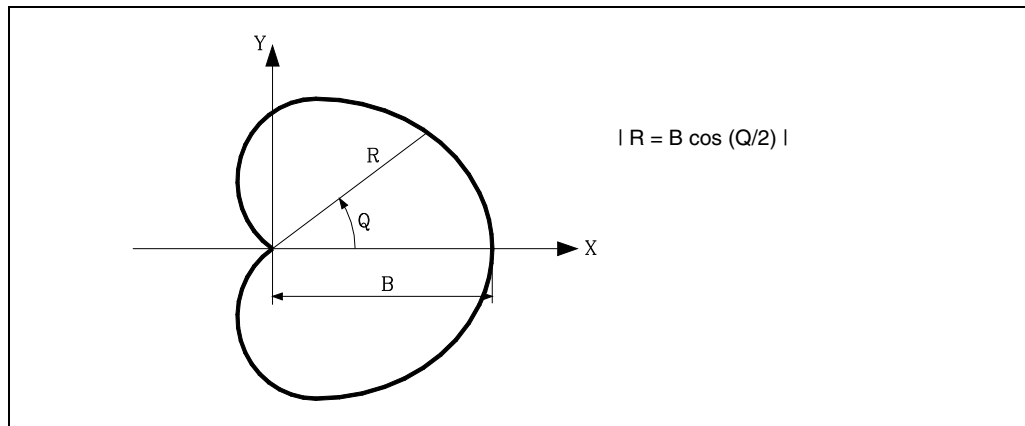
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

(WRITE \$ P100)                    \$ 22  
 (WRITE \$3000)                    \$3000

**Exemple de création d'un programme contenant divers points d'une cardioïde.**



La sous-routine numéro 2 est utilisée, dont les paramètres ont la signification suivante:

A ou P0      Valeur de l'angle Q.  
 B ou P1      Valeur de B.  
 C ou P2      Incrément angulaire pour le calcul.  
 D ou P3      Avance des axes.

L'un des modes utilisation de cet exemple pourrait être:

```
G00 X0 Y0
G93
(PCALL 2, A0, B30, C5, D500)
M30
```

Sous-routine de génération du programme.

```
(SUB 2)
(OPEN P12345)                    ; Commence l'édition du programme P12345
(WRITE FP3)                    ; Sélectionne l'avance d'usinage
N100 (P10=P1*(ABS(COS(P0/2)))) ; Calcule R
(WRITE G01 G05 RP10 QP0)      ; Bloc de déplacement
(P0=P0+P2)                    ; Nouvel angle
(IF (P0 LT 365) GOTO N100)    ; Si l'angle est inférieur à 365°, calcule le
                                  nouveau point
(WRITE M30)                    ; Bloc de fin de programme
(RET)                            ; Fin de sous-routine
```

# 14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions de programmes



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 14.9 Instructions associées aux cinématiques

Pour changer de cinématique, il faut modifier les paramètres machine généraux en rapport avec elles et valider ces paramètres. Depuis un programme OEM, on peut modifier les paramètres machine avec leurs variables et ensuite valider les valeurs avec l'instruction INIPAR.

Dans un programme OEM on peut avoir différentes sous-routines qui définissent les paramètres machine pour chaque cinématique. Ensuite, depuis la sous-routine de changement de broche on appelle la sous-routine avec les paramètres allant être activés puis on exécutera l'instruction INIPAR.

### ( INIPAR )

Cette instruction valide les paramètres machine modifiés depuis une sous-routine OEM de définition de cinématique. Cette instruction n'est valable que quand elle soit utilisée dans des sous-routines qui sont dans les programmes OEM.

Pour valider les paramètres machine associés à une cinématique les fonctions G48 et G49 ne doivent pas être actives. Dans le cas contraire, l'erreur correspondante sera affichée.

1074: On ne peut pas exécuter INIPAR.

14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions associées aux cinématiques

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 14.10 Instructions de personnalisation

Les instructions de personnalisation ne peuvent être utilisées que dans les programmes de personnalisation réalisés par l'utilisateur.

Ces programmes de personnalisation doivent être mémorisés dans la mémoire RAM de la CNC et peuvent utiliser les "Instructions de Programmation" ils seront exécutés dans le canal spécial réservé à cet effet; le programme sélectionné dans chaque cas sera indiqué dans les paramètres machine généraux suivants.

"USERDPLY" indiquera le programme à exécuter dans le Mode Exécution.

"USEREDIT" indiquera le programme à exécuter dans le Mode Edition.

"USERMAN" indiquera le programme à exécuter dans le Mode Manuel.

"USERDIAG" indiquera le programme à exécuter dans le Mode Diagnostic.

En plus du niveau actuel, les programmes de personnalisation peuvent disposer de cinq autres niveaux d'imbrication. En outre, les instructions de personnalisation n'admettent pas les paramètres locaux; il est toutefois possible d'utiliser tous les paramètres globaux pour les définir.

### ( PAGE (expression) )

L'instruction PAGE affiche à l'écran le numéro de page indiqué au moyen d'un nombre ou de toute expression dont le résultat est un nombre.

À partir de la version V02.03, on admet les formats JPG/JPEG. Ainsi, s'il y a un fichier "n.jpg", "n.jpeg" ou "n.pan", il sera affiché sur l'écran. S'il s'agit de plusieurs fichiers, l'ordre de priorité est:

1. "n.jpg".
2. "n.jpeg".
3. "n.pan".

Le format des fichiers JPG/JPEG doit être un numéro à 3 chiffres. Par exemple "001.jpg" pour la page 1. La dimension de la page doit être 638x335.

Les pages définies par l'utilisateur sont comprises entre la page 0 et la page 255, et elles sont définies depuis le clavier de la CNC dans le mode personnalisation comme indiqué dans le Manuel d'Utilisation.

Les pages du système sont définies par un nombre supérieur à 1000. Voir l'annexe correspondante.

### ( SYMBOL (expression 1), (expression 2), (expression 3) )

L'instruction SYMBOL affiche à l'écran le symbole dont le numéro est indiqué par la valeur de l'expression 1 dès qu'elle est évaluée.

Par ailleurs, sa position à l'écran est définie par l'expression 2 (colonne) et par l'expression 3 (rangée).

Expression 1, comme expression 2 et expression 3 pourront contenir un nombre ou toute expression dont le résultat est un nombre.

À partir de la version V02.03, on admet le format PNG. Ainsi, s'il y a un fichier "n.png", il sera affiché dans la position indiquée par les expressions 2 et 3. S'il n'existe pas, le fichier "n.sim" sera affiché. Le format des fichiers PNG doit être un numéro à 3 chiffres.

La CNC permet d'afficher tout symbole défini par l'utilisateur (0-255) depuis le clavier de la CNC dans le mode personnalisation comme indiqué dans le Manuel d'Utilisation.

Pour le positionner dans la zone d'affichage, il convient de définir les pixels de cette dernière, soit 0-639 pour les colonnes (expression 2) et 0-335 pour les rangées (expression 3).

### (IB (expression) = INPUT "texte", format)

La CNC dispose de 26 variables d'entrée de données (IB0-IB25).

L'instruction IB affiche, dans la fenêtre d'entrée de données, le texte indiqué et stocke la donnée introduite par l'utilisateur dans la variable d'entrée au moyen d'un nombre ou de toute expression dont le résultat est un nombre.

# 14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions de personnalisation



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

L'introduction des données ne comporte une attente que si le format des données demandées est programmé. Ce format pourra avoir un signe, une partie entière et une partie décimale.

Si le format comporte le signe "-", il admettra des valeurs positives et négatives; dans le cas contraire, il n'admet que des valeurs positives.

La partie entière indique le nombre maximum de chiffres entiers (0-6) désirés.

La partie décimale indique le nombre maximum de chiffres décimaux (0-5) désirés.

Si l'instruction est programmée sans format numérique, comme par exemple (IB1 = INPUT "texte"), l'instruction affiche le texte indiqué sans attendre l'introduction des données.

14.

**INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES**  
Instructions de personnalisation

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**( ODW (expression 1), (expression 2), (expression 3) )**

L'instruction ODW définit et dessine à l'écran une fenêtre blanche de dimensions fixes (1 rangée x 14 colonnes).

A chaque fenêtre est associé un numéro indiqué par la valeur de l'expression 1 dès qu'elle est évaluée.

En outre, sa position sur l'écran est définie par l'expression 2 (rangée) et l'expression 3 (colonne).

Expression 1, comme expression 2 et expression 3 pourront contenir un nombre ou toute expression dont le résultat est un nombre.

La CNC permet de définir 26 fenêtres (0-25) et de les positionner dans la zone de visualisation; pour ce faire, elle dispose de 21 rangées (0-20) et de 80 colonnes (0-79).

**( DW (expression 1) = (expression 2), DW (expression 3) = (expression 4),... )**

L'instruction DW affiche sur la fenêtre indiquée par la valeur de l'expression 1, expression 3, .. dès qu'elle est évaluée les données numériques indiquées par l'expression 2, expression 4, ....

Expression 1, expression 2, expression 3, .... pourront contenir un nombre ou toute expression dont le résultat est un nombre.

L'exemple suivant montre une visualisation dynamique de variables:

```
(ODW 1, 6, 33)
    ; Définit la fenêtre de données 1
(ODW 2, 14, 33)
    ; Définit la fenêtre de données 2
N10 (DW1=DATE, DW2=TIME)
    ; Affiche la date dans la fenêtre 1 et l'heure dans la 2
(GOTO N10)
```

La CNC permet d'afficher les données en format décimal, hexadécimal et binaire, grâce aux instructions suivantes:

(DW1 = 100)

Format décimal. Affiche sur la fenêtre 1 la valeur "100".

(DWH2 = 100)

Format hexadécimal. Affiche sur la fenêtre 2 la valeur "64".

(DWB3 = 100)

Format binaire. Affiche sur la fenêtre 3 la valeur "01100100".

En cas d'emploi de la représentation en binaire (DWB), la visualisation se limite à 8 caractères; la valeur "11111111" s'affiche pour les valeurs supérieures à 255, tandis que la valeur "10000000" s'affiche pour les valeurs inférieures à -127.

La CNC permet en outre d'afficher sur la fenêtre demandée le nombre chargé dans l'une des 26 variables d'entrée de données (IB0-IB25).

L'exemple suivant montre une demande et une visualisation ultérieure de l'avance des axes:

```
(ODW 3, 4, 60)
    ; Définit la fenêtre de données 3.
(IB1=INPUT "Avance des axes: ", 5.4)
    ; Demande de l'avance des axes.
(DW3=IB1)
    ; Affiche l'avance dans la fenêtre 3.
```

**( SK (expression 1) = "texte 1", (expression 2) = "texte 2", ... )**

L'instruction SK définit et affiche le nouveau menu de softkeys indiqué.

Chacune des expressions indiquera le numéro de softkey - touche logiciel - à modifier (1-7, en commençant par la gauche) et les textes à écrire dans ces touches.

Expression 1, expression 2, expression 3, .... pourront contenir un nombre ou toute expression dont le résultat est un nombre.

14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES  
Instructions de personnalisation



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

Chaque texte autorise un maximum de 20 caractères sur deux lignes de 10 caractères chacune. Si le texte sélectionné comporte moins de 10 caractères, la CNC le centre sur la ligne supérieure, mais s'il a plus de 10 caractères, le centrage doit être réalisé par le programmeur.

Exemples:

(SK 1="HELP", SK 2="MAXIMUN POINT")

HELP	MAXIMUN POINT
------	---------------

(SK 1="FEED", SK 2=" \_\_MAXIMUN\_\_ \_POINT")

FEED	MAXIMUN POINT
------	---------------



*Si une ou plusieurs touches logiciel sont sélectionnées au moyen de l'expression à haut niveau "SK" pendant qu'un menu par touches logiciel CNC standard est actif, la CNC efface toutes les touches logiciel existantes et n'affiche que les touches sélectionnées.*

*Si une ou plusieurs touches logiciel sont sélectionnées au moyen de l'expression à haut niveau "SK" pendant qu'un menu par touches logiciel utilisateur est actif, la CNC ne remplace que les touches logiciel sélectionnées en laissant les autres sans changement.*

### ( WKEY )

L'instruction WKEY interrompt l'exécution du programme jusqu'à la frappe d'une touche.

La touche tapée sera enregistrée dans la variable KEY.

```
...
(WKEY) ; Attente d'une touche
(IF KEY EQ $FC00 GOTO N1000) ; Si F1 a été tapée, poursuite en N1000
...
```

### ( WBUF "texte", (expression) )

L'instruction WBUF n'est utilisable que dans le programme de personnalisation devant être exécuté dans le Mode Edition.

Cette instruction peut être programmée de deux façons et, dans chaque cas, elle permet:

- ( WBUF "texte", (expression) )

Elle ajoute au bloc en cours d'édition et dans la fenêtre d'entrée de données, le texte et la valeur de l'expression dès qu'elle est évaluée.

(Expression) pourra contenir un nombre ou toute expression dont le résultat est un nombre.

La programmation de l'expression est optionnelle, mais le texte doit obligatoirement être défini. Si aucun texte n'est souhaité, on programmera "".

Exemples pour P100=10:

```
(WBUF "X", P100) => X10
(WBUF "X P100") => X P100
```

## 14.

## • ( WBUF )

Introduit en mémoire, en ajoutant au programme en cours d'édition et derrière l'emplacement du curseur, le bloc en cours d'édition (écrit au préalable avec les instructions "(WBUF "texte", (expression))"). Par ailleurs, efface la mémoire-tampon d'édition, en l'initialisant pour une nouvelle édition de bloc.

Ceci permet à l'utilisateur d'éditer un programme complet sans avoir à quitter le mode édition utilisateur après chaque bloc et à taper sur [ENTER] pour le charger en mémoire.

```
(WBUF "(PCALL 25, ")
; Ajoute au bloc en cours d'édition "(PCALL 25,"
(IB1=INPUT "Paramètre A:",-5.4)
; Demande du paramètre A.
(WBUF "A=", IB1)
; Ajoute au bloc en cours d'édition "A = (valeur introduite)".
(IB2=INPUT "Paramètre B: ", -5.4)
; Demande du paramètre B.
(WBUF ", B=", IB2)
; Ajoute au bloc en cours d'édition "B=(valeur introduite)"
(WBUF ")")
; Ajoute au bloc en cours d'édition ")".
(WBUF )
; Introduit en mémoire le bloc édité.
...
```

Après l'exécution de ce programme, on dispose en mémoire d'un bloc de ce type:

```
(PCALL 25, A=23.5, B=-2.25)
```

**( SYSTEM )**

l'instruction SYSTEM met fin à l'exécution du programme de personnalisation utilisateur et renvoie au menu standard correspondant de la CNC.

**Exemple d'un programme de personnalisation:**

Le programme de personnalisation suivant doit être sélectionné comme programme utilisateur associé au mode Editeur.

Après sélection du Mode Editeur et frappe de la touche logiciel UTILISATEUR, ce programme commence à s'exécuter et permet de réaliser une édition assistée des deux cycles utilisateur autorisés. Cette édition est réalisée cycle par cycle et autant de fois que l'on désire.

**Affiche la page d'édition initiale**

```
N0 (PAGE 10)
```

**Personnalise les touches logiciel d'accès aux divers modes et demande une option**

```
(SK 1="CYCLE 1",SK 2="CYCLE 2",SK 7="SORTIR")
N5 (WKEY ) ;Demander une touche
(IF KEY EQ $FC00 GOTO N10) ; Cycle 1
(IF KEY EQ $FC01 GOTO N20) ; Cycle 2
(IF KEY EQ $FC06 SYSTEM ELSE GOTO N5) ; Sortir ou demander une
; touche
```



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X



## CYCLE 1

```

; Affiche la page 11 et définit 2 fenêtres de données
N10 (PAGE 11)
      (ODW 1,10,60)
      (ODW 2,15,60)

;Edition
(WBUF "( PCALL 1,") ; Ajoute au bloc en cours d'édition "(PCALL 1,",
      (IB 1=INPUT "X:",-6.5) ; Demande de la valeur de X.
      (DW 1=IB1) ; Affiche sur la fenêtre 1, la valeur introduite.
      (WBUF "X",IB1) ; Ajoute au bloc en cours d'édition X (valeur
                       introduite).
      (WBUF ",") ; Ajoute au bloc en cours d'édition ", ".

      (IB 2=INPUT "Y:",-6.5) ; Demande de la valeur de Y.
      (DW 2=IB2) ; Affiche sur la fenêtre 2, la valeur introduite.
      (WBUF "Y",IB2) ; Ajoute au bloc en cours d'édition Y (valeur
                       introduite).
      (WBUF ")") ; Ajoute au bloc en cours d'édition ")".
      (WBUF ) ; Introduit en mémoire le bloc édité.
                ; Par exemple: (PCALL 1, X2, Y3)

(GOTO N0)

```

## CYCLE 2

```

; Affiche la page 12 et définit 3 fenêtres de données
N20 (PAGE 12)
      (ODW 1,10,60)
      (ODW 2,13,60)
      (ODW 3,16,60)

; Edition
(WBUF "( PCALL 2,") ; Ajoute au bloc en cours d'édition "(PCALL 2,",
      (IB 1=INPUT "A:",-6.5) ; Demande de la valeur de A.
      (DW 1=IB1) ; Affiche sur la fenêtre 1, la valeur introduite.
      (WBUF "A",IB1) ; Ajoute au bloc en cours d'édition A (valeur
                       introduite).
      (WBUF ",") ; Ajoute au bloc en cours d'édition ", ".

      (IB 2=INPUT "B:",-6.5) ; Demande de la valeur de B.
      (DW 2=IB2) ; Affiche sur la fenêtre 2, la valeur introduite.
      (WBUF "B",IB2) ; Ajoute au bloc en cours d'édition B (valeur
                       introduite).
      (WBUF ",") ; Ajoute au bloc en cours d'édition ", ".
      (IB 3=INPUT "C:",-6.5) ; Demande de la valeur de C.
      (DW 3=IB3) ; Affiche sur la fenêtre 3, la valeur introduite.
      (WBUF "C",IB3) ; Ajoute au bloc en cours d'édition C (valeur
                       introduite).
      (WBUF ")") ; Ajoute au bloc en cours d'édition ")".
      (WBUF ) ; Introduit en mémoire le bloc édité.
                Par exemple: (PCALL 2, A3, B1, C3).

(GOTO N0)

```

14.

INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES

Instructions de personnalisation


**FAGOR**

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2x

# 14.

## INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES

Instructions de personnalisation



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

# TRANSFORMATION DE COORDONNÉES

# 15

La description de la transformation générale de coordonnées est divisée en trois fonctionnalités de base:

- Mouvement sur plan incliné (G49).
- Déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil (G47).
- Transformation TCP, Tool Center Point (G48).

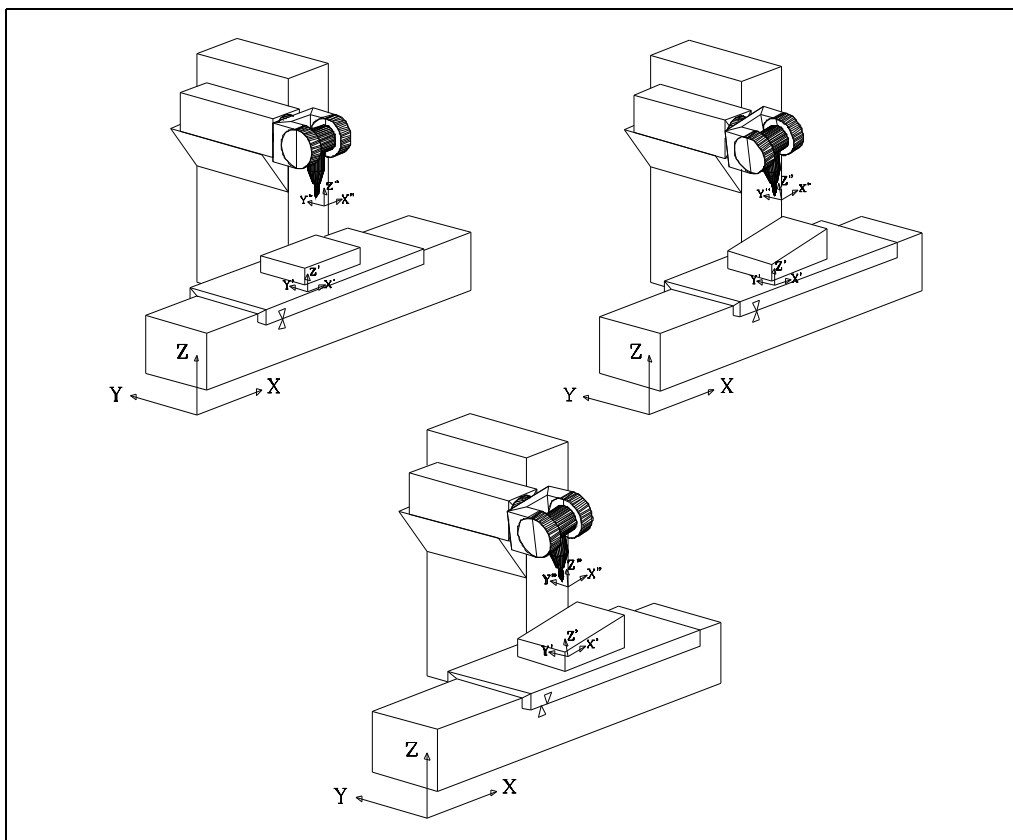
Pour une meilleure compréhension de la transformation de coordonnées, dans les exemples suivantes, on considérera trois systèmes de coordonnées dans la machine.

- Système de coordonnées machine. X Y Z dans les figures.
- Système de coordonnées pièce. X' Y' Z' dans les figures.
- Système de coordonnées de l'outil. X'' Y'' Z'' dans les figures.

Si on n'a effectué aucun type de transformation et si la broche est en position de départ, les 3 systèmes de coordonnées coïncident. Figure gauche.

Si on tourne la broche, le système de coordonnées de l'outil (X'' Y'' Z'') change. Figure droite.

Si de plus on sélectionne un plan d'inclinaison (G49) le système de coordonnées de la pièce (X' Y' Z') change aussi. Figure inférieure.



**FAGOR** 

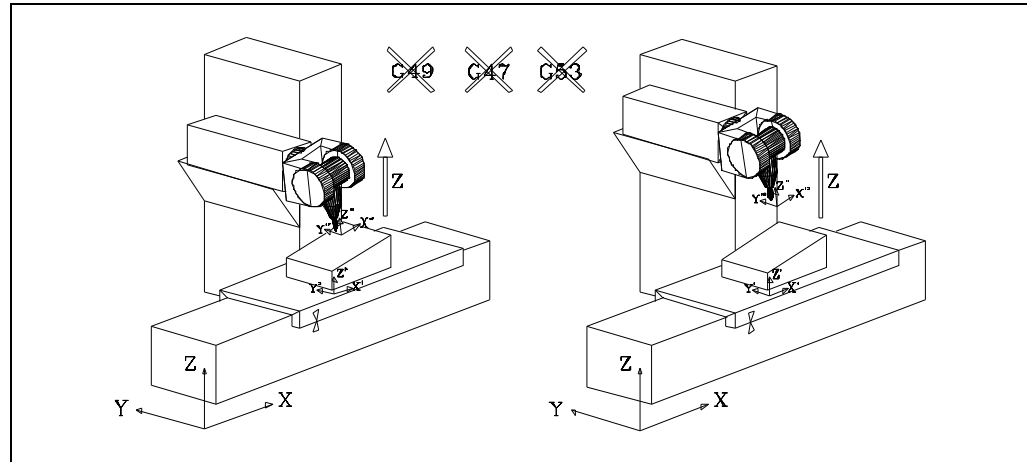
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

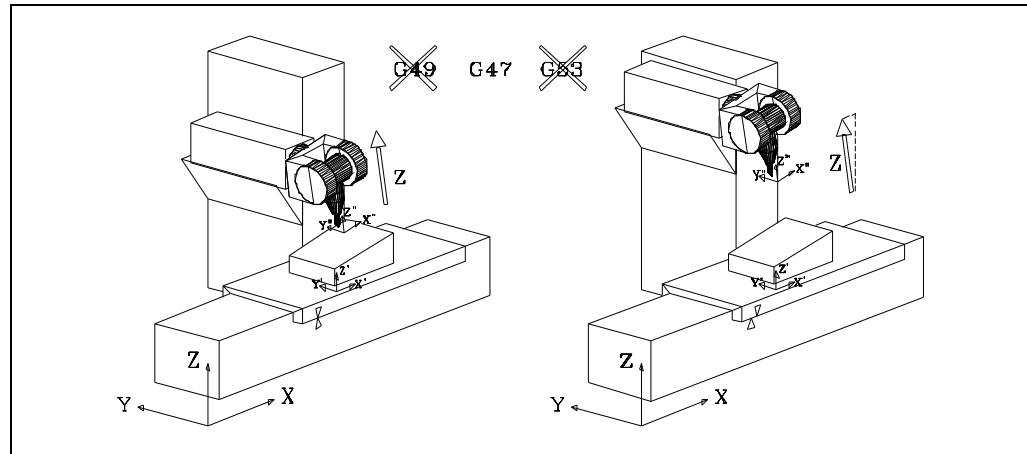
MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## Cas –A– Aucun type de transformation n'a été effectué et la broche tourne

Si on programme un déplacement de l'axe Z (G01 Z), l'outil se déplacera suivant le système de coordonnées pièce, qui dans ce cas coïncide avec le système de coordonnées machine.



Pour déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil, il faut utiliser la fonction G47 en programmant le déplacement de l'axe Z (G01 G47 Z).



Dans ce type de déplacements, quand le système de coordonnées de l'outil et le système de coordonnées machine ne coïncident pas, la CNC déplace plusieurs axes de la machine pour déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil. Dans l'exemple sont déplacés les axes X, Z.

La fonction G47 n'est pas modale et n'agit que dans le déplacement programmé.

Pour que les déplacements en mode manuel se réalisent suivant le système de coordonnées de l'outil, il faut activer dans le PLC l'entrée logique générale de la CNC "TOOLMOVE (M5021).



FAGOR AUTOMATION

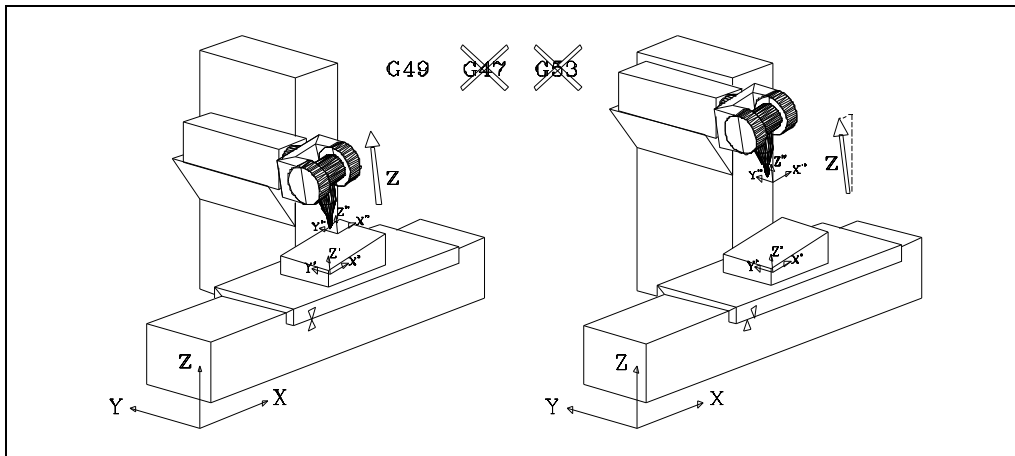
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**Cas -B-**

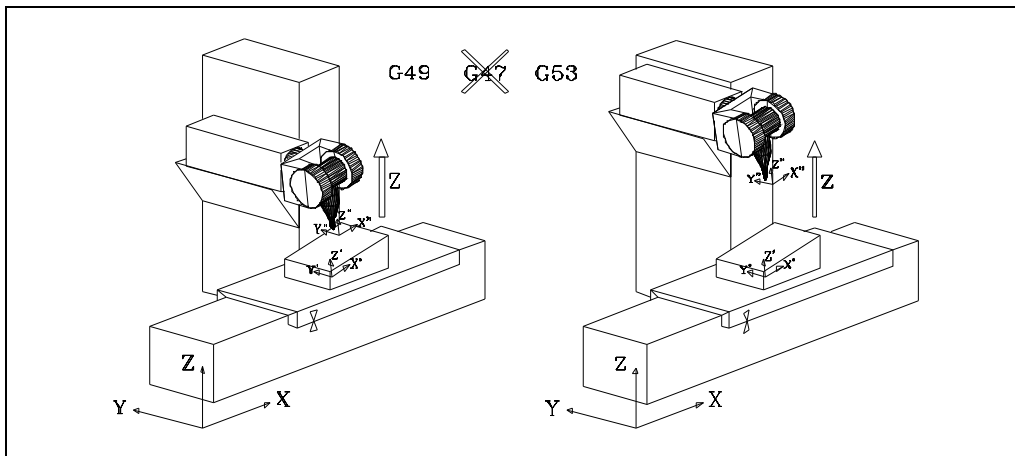
**On a sélectionné un plan d'inclinaison (G49) et la broche est perpendiculaire à celui-ci**

Si on programme un déplacement de l'axe Z (G01 Z), l'outil se déplacera suivant le système de coordonnées pièce.



Dans ce type de déplacements, quand le système de coordonnées pièce et le système de coordonnées machine ne coïncident pas, la CNC déplace plusieurs axes de la machine pour déplacer l'outil suivant le système de coordonnées pièce. Dans l'exemple sont déplacés les axes X, Z.

Pour déplacer l'outil suivant le système de coordonnées machine, il faut utiliser la fonction G53 (programmation par rapport au zéro machine) en programmant le déplacement de l'axe Z (G01 G53 Z).

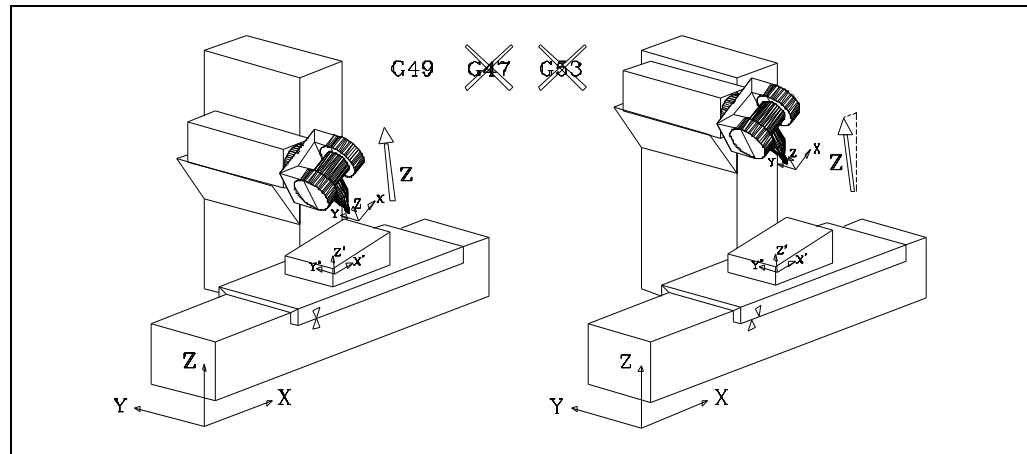


La fonction G53 n'est pas modale et n'agit que dans le déplacement programmé.

Pour que les déplacements en mode manuel se réalisent suivant le système de coordonnées machine, il faut activer dans le PLC l'entrée logique générale de la CNC "MACHMOVE (M5012).

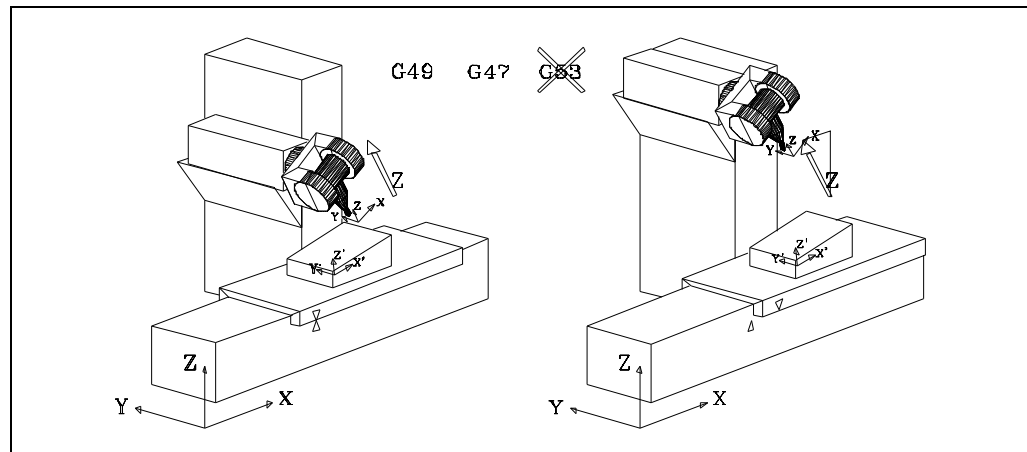
**Cas –C–****On a sélectionné un plan d'inclinaison (G49) et la broche n'est pas perpendiculaire à celui-ci**

Si on programme un déplacement de l'axe Z (G01 Z), l'outil se déplacera suivant le système de coordonnées pièce.



Dans ce type de déplacements, quand le système de coordonnées pièce et le système de coordonnées machine ne coïncident pas, la CNC déplace plusieurs axes de la machine pour déplacer l'outil suivant le système de coordonnées pièce. Dans l'exemple sont déplacés les axes X, Z.

Pour déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil, il faut utiliser la fonction G47 en programmant le déplacement de l'axe Z (G01 G47 Z).



Dans ce type de déplacements, quand le système de coordonnées de l'outil et le système de coordonnées machine ne coïncident pas, la CNC déplace plusieurs axes de la machine pour déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil. Dans l'exemple sont déplacés les axes X, Z.

La fonction G47 n'est pas modale et n'agit que dans le déplacement programmé.

Pour que les déplacements en mode manuel se réalisent suivant le système de coordonnées de l'outil, il faut activer dans le PLC l'entrée logique générale de la CNC "TOOLMOVE (M5021).

**15.**

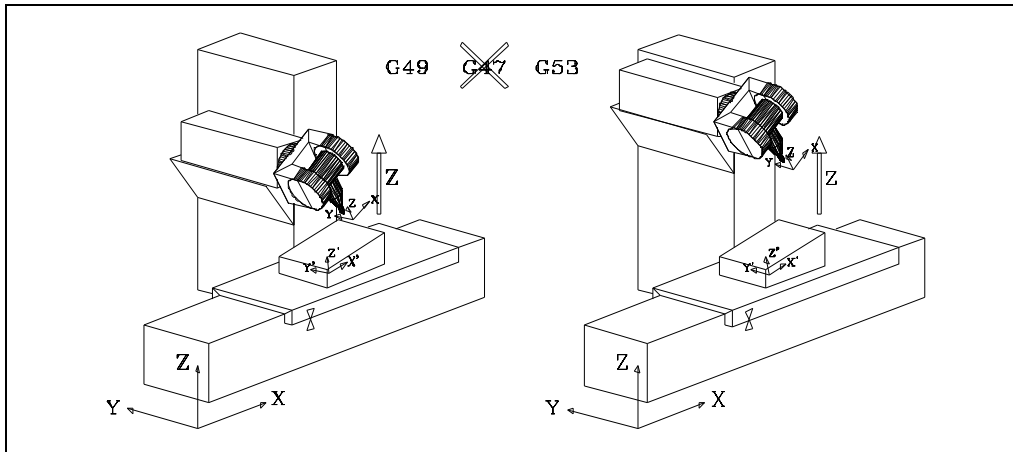
TRANSFORMATION DE COORDONNÉES

**FAGOR**

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055iMODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

Pour déplacer l'outil suivant le système de coordonnées machine, il faut utiliser la fonction G53 (programmation par rapport au zéro machine) en programmant le déplacement de l'axe Z (G01 G53 Z).



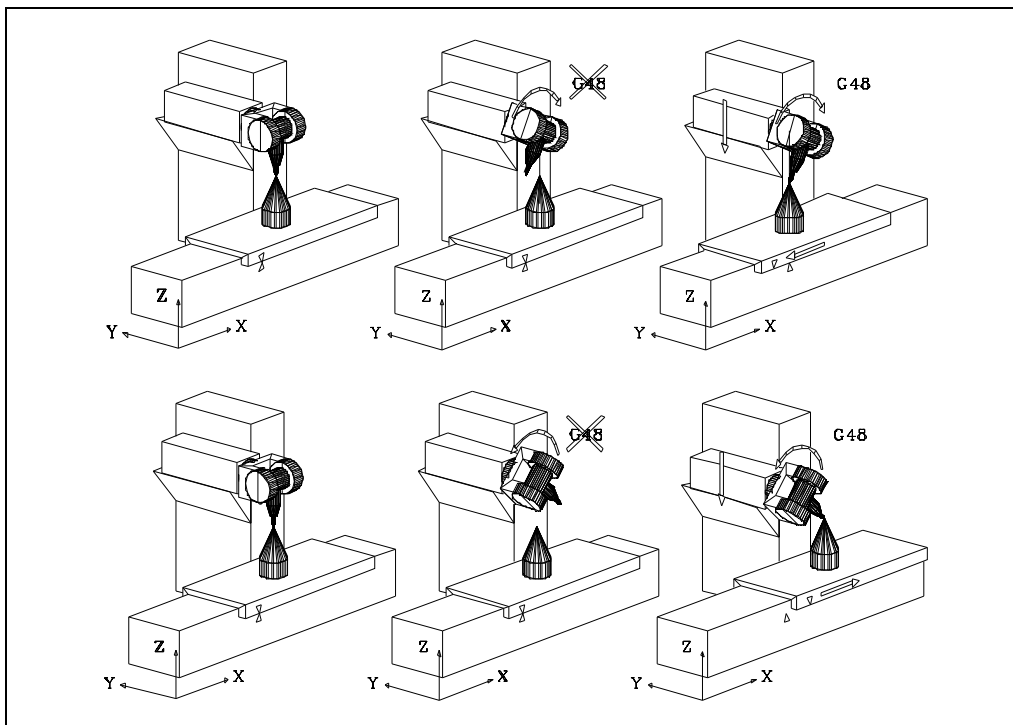
La fonction G53 n'est pas modale et n'agit que dans le déplacement programmé.

Pour que les déplacements en mode manuel se réalisent suivant le système de coordonnées machine il faut activer dans le PLC l'entrée logique générale de la CNC "MACHMOVE (M5012).

### Cas -D- On travaille avec transformation TCP, Tool Center Point

Quand on travaille avec transformation TCP, fonction G48 active, la CNC permet de modifier l'orientation de l'outil sans modifier la position qu'occupe la pointe de celle-ci (coordonnées pièce).

Logiquement, la CNC doit déplacer plusieurs axes de la machine pour maintenir la position de la pointe de l'outil.



La fonction G48, comme il est expliqué plus loin, est modale et indique quand on commence à travailler avec transformation TCP et quand celle-ci est annulée.

La fonction G48, transformation TCP, peut être utilisée en même temps que les fonctions G49, déplacement en Plan d'inclinaison et G47, déplacement suivant les axes de l'outil.

## 15.1 Mouvement sur plan incliné

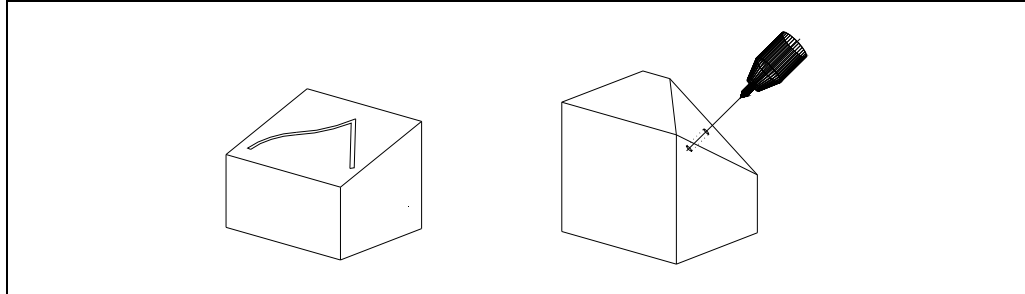
On appelle plan d'inclinaison n'importe quel plan de l'espace résultant de la transformation de coordonnées des axes X, Y, Z.

La CNC permet de sélectionner n'importe quel plan de l'espace et d'y effectuer des usinages.

La programmation de coordonnées se réalise comme toujours, comme s'il s'agissait du plan XY, mais l'exécution s'effectue sur le plan d'inclinaison défini.

# 15.

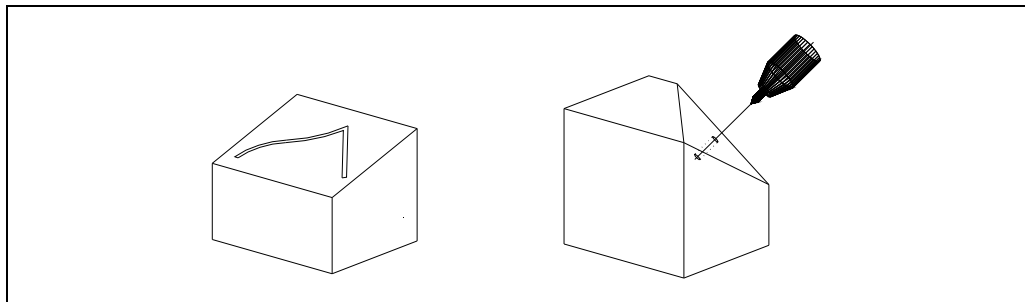
TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Mouvement sur plan incliné



Chaque fois que l'on veut travailler avec des plans inclinés il faut suivre les pas suivants:

1. Définir, avec la fonction G49, le plan incliné correspondant à l'usinage. La fonction G49 est expliquée plus loin dans ce même chapitre.
2. La CNC montre dans les variables TOOROF, TOOROS et dans les paramètres P297, P298 la position que doivent occuper les axes rotatifs de la broche, principale et secondaire respectivement, pour situer l'outil perpendiculaire au plan d'inclinaison indiqué.
3. Si on veut travailler avec l'outil perpendiculaire au plan d'inclinaison, orienter les axes rotatifs de la broche dans la position indiquée.

À partir de ce moment les déplacements des axes X, Y s'effectueront le long du plan d'inclinaison sélectionné, et les déplacements de l'axe Z seront perpendiculaires à celui-ci.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



### 15.1.1 Définition du plan incliné (G49)

La fonction G49 permet de définir une transformation de coordonnées ou, en d'autres termes, le plan incliné résultant de cette transformation. Il existe plusieurs manières de définir la fonction G49.

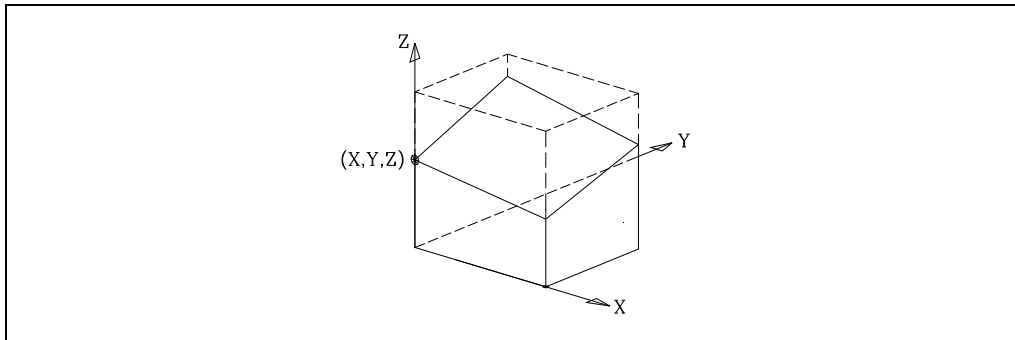
#### G49 X Y Z A B C

Définit le plan incliné résultant d'avoir tourné premièrement sur l'axe X, ensuite sur l'axe Y et enfin sur le Z les quantités indiquées en A, B, C respectivement.

#### X Y Z

Définissent l'origine de coordonnées du plan incliné.

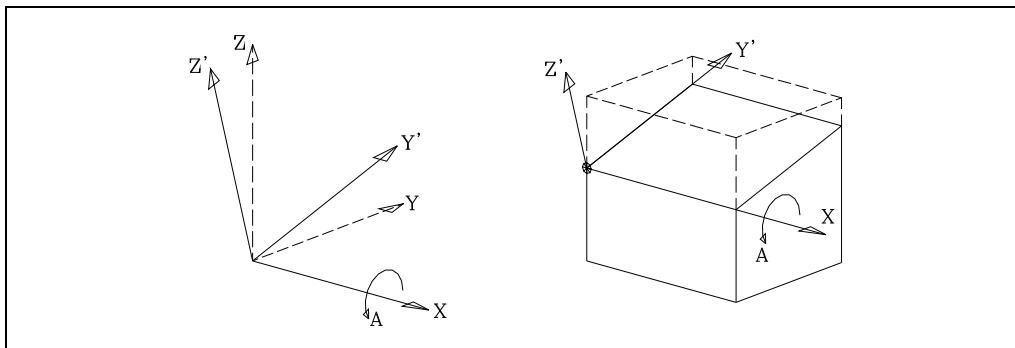
Indiquent les coordonnées en X, Y, Z par rapport à l'origine de coordonnées actuelle.



#### A B C

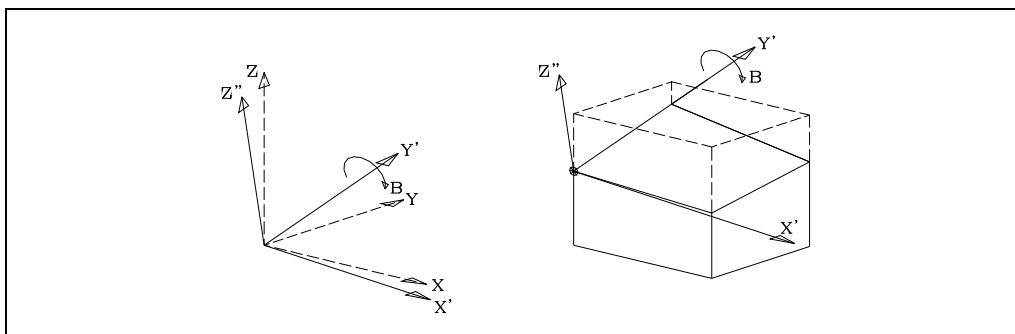
Définissent le plan incliné résultant d':

Avoir tourné premièrement sur l'axe X, ce qui est indiqué par A.



Le nouveau système de coordonnées résultant de cette transformation est dénommé X' Y' Z' étant donné que les axes Y, Z ont été tournés.

À continuation il faut tourner sur l'axe Y', ce qui est indiqué par B.



Le nouveau système de coordonnées résultant de cette transformation est dénommé X' Y' Z'' étant donné que les axes X, Z ont été tournés.

15.

TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Mouvement sur plan incliné

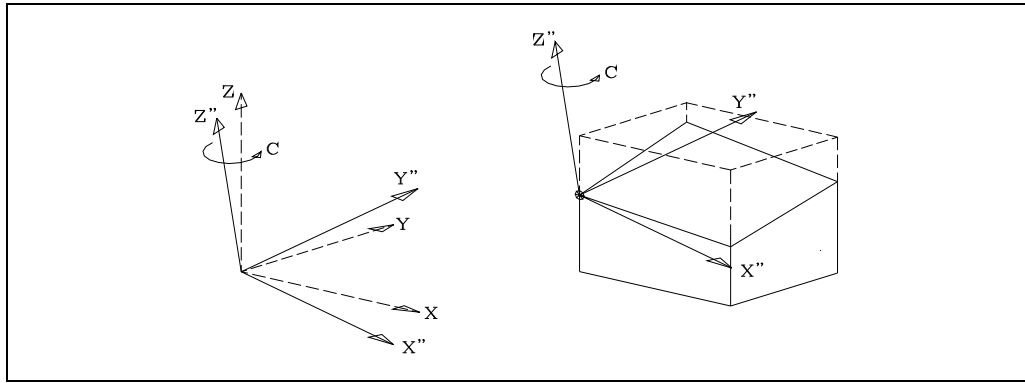
**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

En dernier lieu tourner sur l'axe Z'', ce qui est indiqué par C.



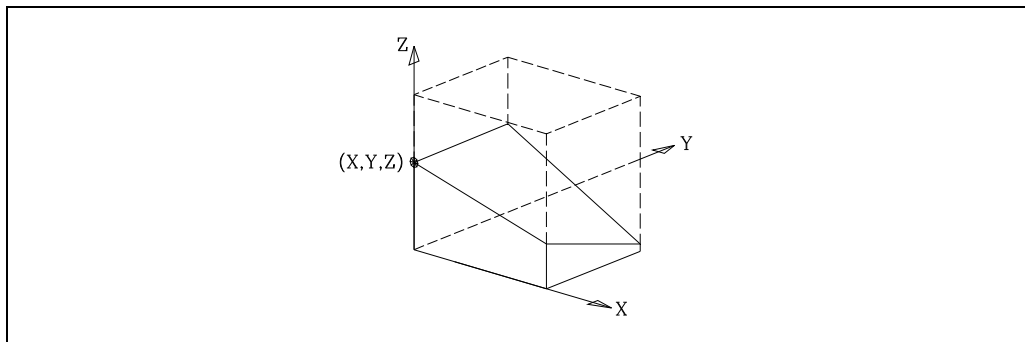
### G49 X Y Z Q R S

Coordonnées sphériques. Définit le plan incliné résultant d'avoir tourné premièrement sur l'axe Z, ensuite sur l'Y et à nouveau sur le Z les quantités indiquées en Q, R, S respectivement.

#### X Y Z

Définissent l'origine de coordonnées du plan incliné.

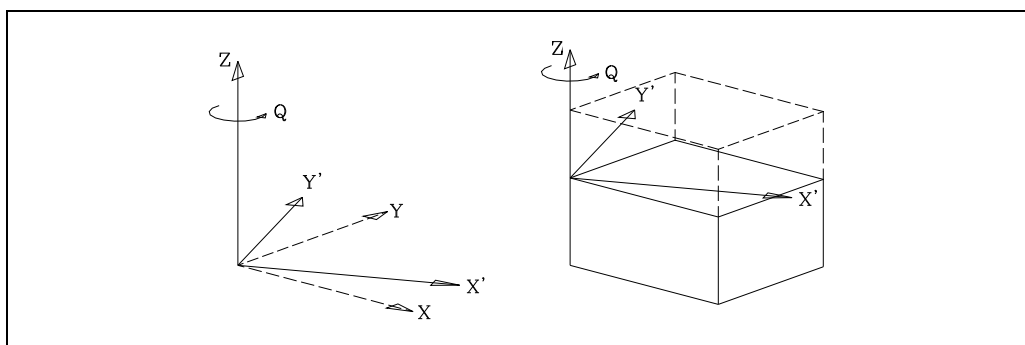
Indiquent les coordonnées en X, Y, Z par rapport à l'origine de coordonnées actuelle.



#### Q R S

Définissent le plan incliné résultant d':

Avoir tourné premièrement sur l'axe Z, ce qui est indiqué par Q.



Le nouveau système de coordonnées résultant de cette transformation est dénommé X' Y' Z' étant donné que les axes X, Y ont été tournés.

15.

TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Mouvement sur plan incliné

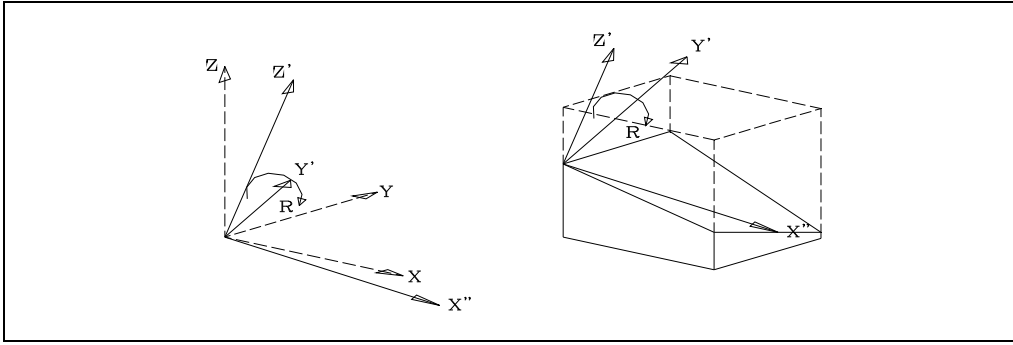


FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

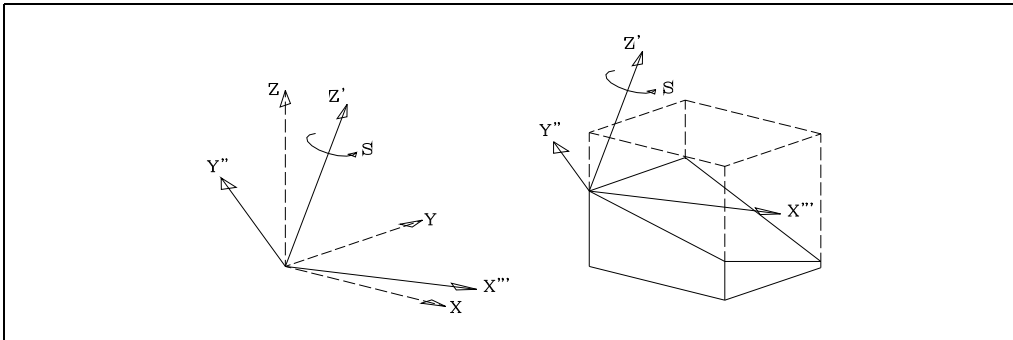
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

À continuation il faut tourner sur l'axe Y', ce qui est indiqué par R.



Le nouveau système de coordonnées résultant de cette transformation est dénommé X'' Y' Z'' étant donné que les axes X, Z ont été tournés.

En dernier lieu tourner sur l'axe Z', ce qui est indiqué par S.



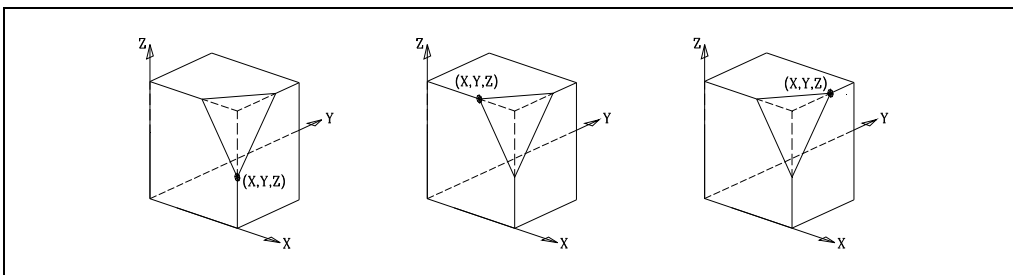
### G49 X Y Z I J K R S

Définit le plan incliné en spécifiant les angles que forment le nouveau plan incliné avec les axes X Y Z du système de coordonnées machine.

#### X Y Z

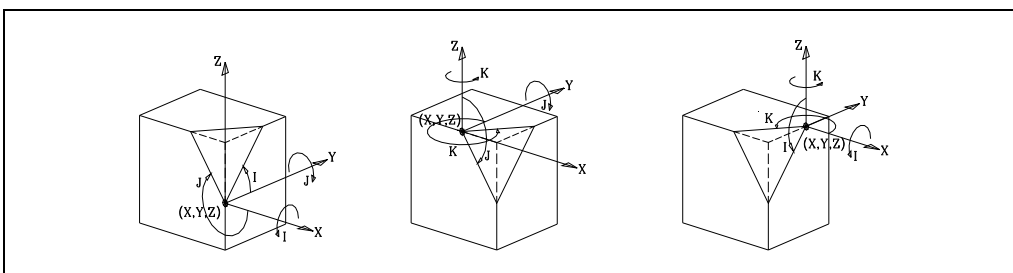
Définissent l'origine de coordonnées du plan incliné.

Indiquent les coordonnées en X, Y, Z par rapport à l'origine de coordonnées actuelle.



#### I J K

Définissent les angles que forment le nouveau plan incliné avec les axes X Y Z du système de coordonnées machine. De ces trois angles, seuls deux sont programmés.



15.

TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Mouvement sur plan incliné



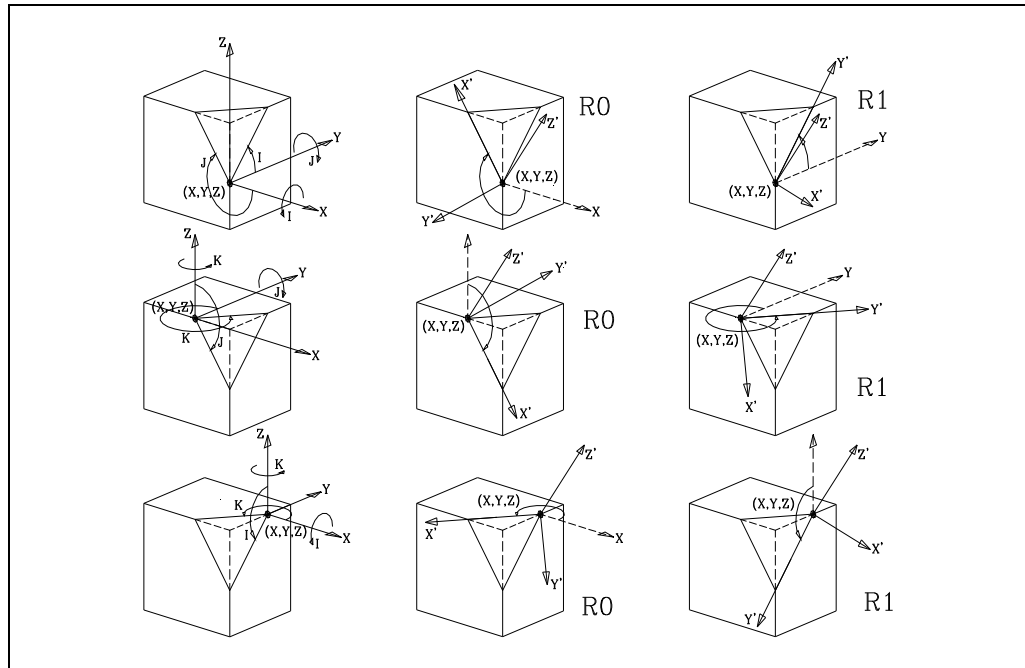
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**R**

Définit quel axe ( $X'$ ,  $Y'$ ) du nouveau plan cartésien est aligné avec l'angle. Si R0, l'axe  $X'$  est aligné; et si R1, l'axe  $Y'$  est aligné. À défaut de programmation on assume la valeur R0.



**S**

Permet d'effectuer une rotation de coordonnées dans le nouveau plan cartésien.

**G49 T X Y Z S**

Définit un nouveau plan de travail perpendiculaire au sens que l'outil occupe.

Il est conseillé de disposer d'une broche orthogonale, sphérique ou angulaire (paramètre machine général "XFORM (P93)" avec valeur 2 ou 3) quand on utilise cette forme de définition.

**T**

Indique qu'on veut sélectionner un plan de travail perpendiculaire au sens que l'outil occupe.

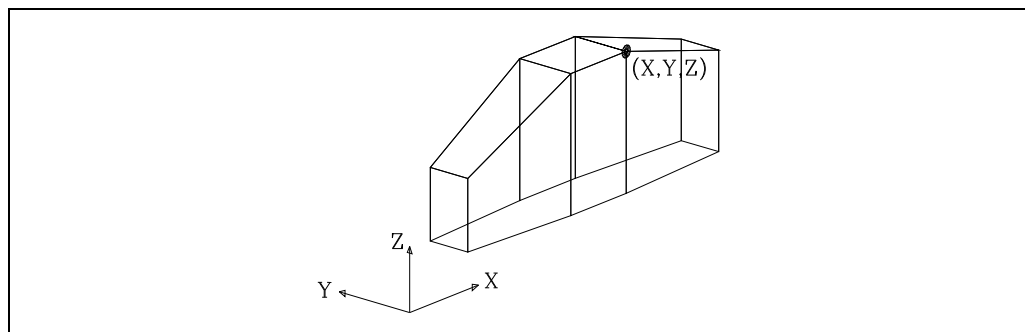
**X Y Z**

Définissent l'origine de coordonnées du plan incliné.

Indiquent les coordonnées en X, Y, Z par rapport à l'origine de coordonnées actuelle.

**S**

Permet d'effectuer une rotation de coordonnées sur le nouveau  $Z'$  correspondant au nouveau plan de travail.



**15.**

TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Mouvement sur plan incliné



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

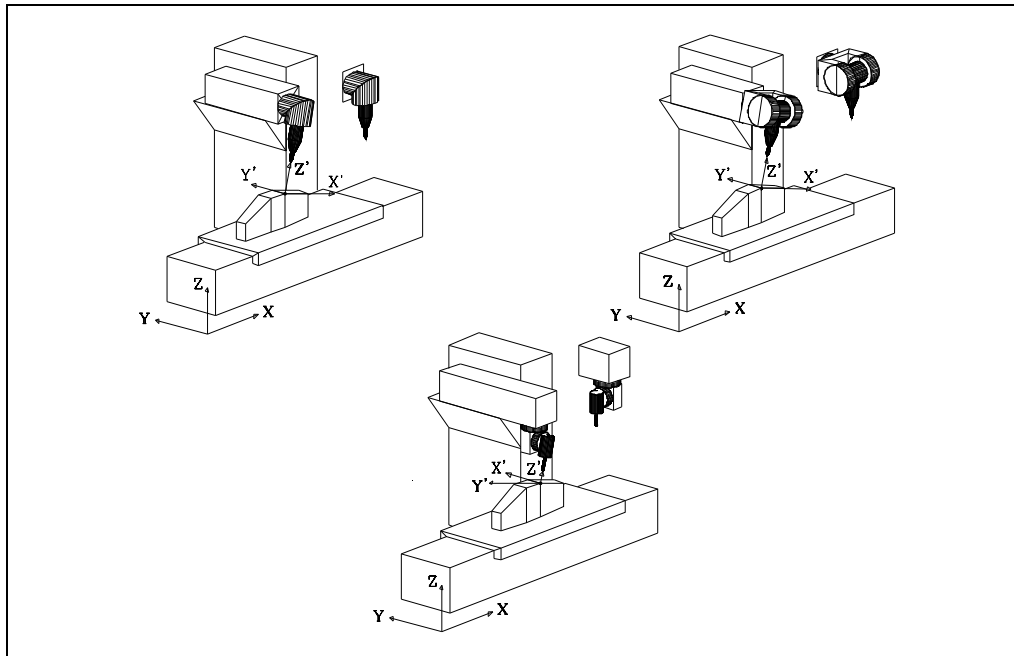
Le nouveau plan de travail sera perpendiculaire au sens que l'outil occupe.

L'axe Z maintient la même orientation que l'outil.

L'orientation des axes X, Y dans le nouveau plan de travail dépend du type de broche et de la manière dont sont orientés les axes rotatifs de la broche.

Au moment d'ajuster la machine, il faut définir comme position de repos de la broche quand l'outil est parallèle à l'axe Z de la machine.

Postérieurement, chaque fois que l'on tourne la broche, on tourne les coordonnées relatives de l'outil.



Ainsi, dans les deux machines de gauche seul l'axe rotatif principal a tourné.

Au contraire, dans la machine de droite, pour obtenir la même orientation de l'outil les deux axes rotatifs ont tourné, le principal et le secondaire.

Si dans la machine de droite on veut que les axes X', Y' restent orientés comme dans les 2 autres cas, il faudra programmer:

G49 T XYZ S-90

Programmer S-90 implique de tourner  $-90^\circ$  sur le nouveau Z', correspondant au nouveau plan de travail, et compenser ainsi la rotation de l'axe rotatif principal.

# 15.

## TRANSFORMATION DE COORDONNÉES Mouvement sur plan incliné



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 15.1.2 G49 sur broches oscillantes

On a ajouté le paramètre W à la fonction G49, définition du plan incliné. Cela indique qu'il s'agit d'une broche oscillante et qu'elle doit être définie à la fin : G49 \*\*\*\*\* W.

```
G49 X Y Z A B C W      G49 X Y Z Q R S W
G49 X Y Z I J K R S W  G49 T X Y Z S W
```

La broche s'oriente sur le nouveau plan et les déplacements postérieurs se réalisent sur X, Y, W.

Pour observer les graphiques dans le nouveau plan, personnaliser le paramètre machine général GRAPHICS (P16)=1.

Si on veut réaliser des cycles fixes sur le plan incliné, il y a deux alternatives :

- Après avoir défini le plan (G49 \*\*\*\* W), sélectionner l'axe W comme axe longitudinal (G15 W), pour que les déplacements programmés sur Z se réalisent sur l'axe W.
- Commuter les axes Z-W (G28 ZW) avant de définir le plan (G49 \*\*\*\* W), pour que les déplacements programmés sur Z se réalisent sur l'axe W.

Pour désactiver le plan incliné, programmer G49 seule.

# 15.

TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Mouvement sur plan incliné



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 15.1.3 G49 sur broches de type Huron

Lorsqu'on définit un nouveau plan incliné, la CNC fournit la position que doivent occuper les axes rotatifs pour situer l'outil perpendiculairement au nouveau plan.

Cette position est indiquée dans les variables TOOROF, TOOROS et dans les paramètres arithmétiques P297, P298.

Comme dans les broches de type Huron (broches à 45°), il y a deux solutions possibles, à la fonction G49, définition du plan incliné, on a ajouté le paramètre L qui indique la solution que l'on veut utiliser. Il est optionnel et se définit à la fin : G49 \*\*\*\*\* L.

```
G49 X Y Z A B C L      G49 X Y Z Q R S L
G49 X Y Z I J K R S L  G49 T X Y Z S L
```

Si on ne définit pas "L" ou on définit "L0", la solution apportée est que la rotation principale (l'articulation la plus proche au coulisseau ou la plus éloignée de l'outil) est la plus proche de 0°.

Si l'on définit "L1", l'autre solution est apportée (l'articulation la plus éloignée du coulisseau).

Si on programme "L" dans les autres broches, l'erreur "Option non disponible" apparaît.

# 15.

**TRANSFORMATION DE COORDONNÉES**  
Mouvement sur plan incliné

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 15.1.4 Considérations sur la fonction G49

La programmation de G49 n'est pas permise dans les cas suivants:

- Dans le modèle GP.
- Depuis le canal de PLC (bien que permise depuis le canal d'utilisateur).
- Dans une définition de profil pour poches ou autres cycles.

Pour pouvoir travailler avec transformation de coordonnées (G49) les axes X, Y, Z doivent être définis, former le trièdre actif et être linéaires. Il est permis que les axes X, Y, Z aient des axes GANTRY associés, axes couplés ou synchronisés par PLC.

Si on veut travailler avec transformation de coordonnées et effectuer des taraudages rigides sur plans inclinés il est conseillé d'effectuer les ajustages de gains dans tous les axes (non seulement sur Z) en utilisant les seconds gains et accélérations.

Les paramètres associés à la fonction G49 sont optionnels. Si on programme la fonction G49 sans paramètres, la transformation de coordonnées active s'annule.

La fonction G49 est modale et ne permet pas de définir plus de fonctions G dans le bloc.

La transformation de coordonnées reste active même après un arrêt - mise sous tension de la CNC.

Pour l'annuler, il faut programmer :

G49 E1	annule, mais continue à maintenir le zéro pièce défini dans la transformation.
G49 E0 ou G49	Annule et récupère le zéro pièce existant qu'il y avait avant d'activer la fonction G49.
G74	Annule, active la recherche de référence machine et récupère le zéro pièce qu'il y avait avant d'activer la fonction G49.

En étant activée une transformation de coordonnées il est permis de réaliser des décalages d'origine G54-G59, rotations du système de coordonnées (G73) et présélections (G92, G93).

Au contraire, il n'est pas permis de:

- Programmer une nouvelle transformation de coordonnées, sans annuler avant l'antérieure.
- Travail avec palpeur (G75).
- Déplacement contre butée (G52).

# 15.

## TRANSFORMATION DE COORDONNÉES Mouvement sur plan incliné



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## 15.1.5 Variables associées à la fonction G49

### Variables de lecture associées à la définition de la fonction G49.

**ORGROX**                      **ORGROY**                      **ORGROZ**  
Cotes du nouveau zéro pièce par rapport au zéro machine.

**ORGROA**                      **ORGROB**                      **ORGROC**  
Valeurs affectées aux paramètres A, B, C.

**ORGROI**                      **ORGROJ**                      **ORGROK**  
Valeurs affectées aux paramètres I, J, K.

**ORGROQ**                      **ORGROR**                      **ORGROS**  
Valeurs affectées aux paramètres Q, R, S.

### GTRATY

Type de G49 programmée.

- 0 = Il n'y a pas de G49 définie.
- 1 = Type G49 X Y Z A B C
- 2 = Type G49 X Y Z Q R S
- 3 = Type G49 T X Y Z S
- 4 = Type G49 X Y Z I J K R S

Chaque fois que l'on programme la fonction G49, la CNC actualise les valeurs des paramètres qui ont été définis.

Par exemple, si on programme G49 XYZ ABC, la CNC actualise les variables ORGROX, ORGROY, ORGROZ, ORGROA, ORGROB, ORGROC. Les autres variables maintiennent la valeur antérieure.

### Variables de lecture et écriture que la CNC actualise une fois exécutée la fonction G49.

Chaque fois que l'on dispose d'une broche orthogonale, sphérique ou angulaire, paramètre machine général "XFORM (P93)" avec valeur 2 ou 3, la CNC affiche l'information suivante.

### TOOROF

Indique la position que doit occuper l'axe rotatif principal de la broche pour situer l'outil perpendiculaire au plan incliné indiqué.

### TOOROS

Indique la position que doit occuper l'axe rotatif secondaire de la broche pour situer l'outil perpendiculaire au plan incliné indiqué.

Si on accède aux variables TOOROF ou TOOROS la préparation de blocs s'arrête et on attend l'exécution de cet ordre pour commencer de nouveau la préparation de blocs.

# 15.

TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Mouvement sur plan incliné

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 15.1.6 Paramètres associées à la fonction G49.

Une fois exécutée la fonction G49 la CNC actualise les paramètres globaux P297 et P298:

- P297 Indique la position que doit occuper l'axe rotatif principal de la broche pour situer l'outil perpendiculaire au plan incliné indiqué. C'est la même valeur que montre la variable TOOROF.
- P298 Indique la position que doit occuper l'axe rotatif secondaire de la broche pour situer l'outil perpendiculaire au plan incliné indiqué. C'est la même valeur que montre la variable TOOROS.

Ces paramètres sont globaux, et donc peuvent être modifiés par l'utilisateur ou même par des cycles de palpé de la CNC elle-même.

Il est conseillé de les utiliser après l'exécution de la fonction G49. Autrement, il est conseillé d'utiliser les variables TOOROF et TOOROS

# 15.

**TRANSFORMATION DE COORDONNÉES**  
Mouvement sur plan incliné

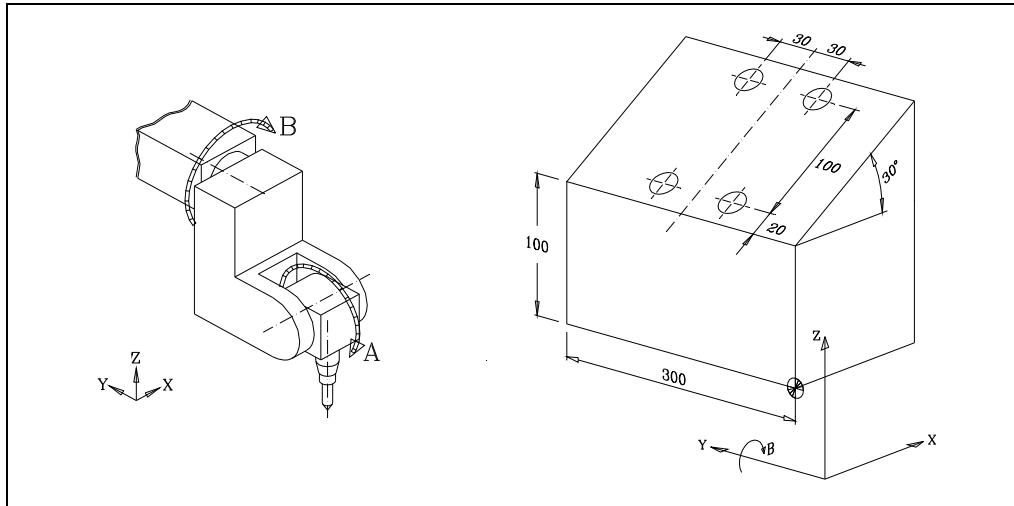


FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

### 15.1.7 Exemple de programmation



G49 X0 Y0 Z100 B-30  
G01 AP298 BP297

Définit le plan incliné.

Positionne l'axe principal (B) et le secondaire (A) pour que l'outil soit perpendiculaire au plan.  
L'ordre de programmation est ABC, indépendamment de l'axe principal du secondaire.

G90 G01 Z5

Approximation de l'outil au plan de travail.

G90 G01 X20 Y120

Positionnement dans le premier point.

G??

Usinage du premier point.

G91 G01 Y60

Positionnement dans le second point.

G??

Usinage du second point.

G91 G01 X100

Positionnement dans le troisième point.

G??

Usinage du troisième point.

G91 G01 Y-60

Positionnement dans le dernier point.

G??

Usinage du dernier point.

G90 G01 Z 20

Enlever l'outil.

G49

Annuler plan incliné.

# 15.

**TRANSFORMATION DE COORDONNÉES**  
Mouvement sur plan incliné

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

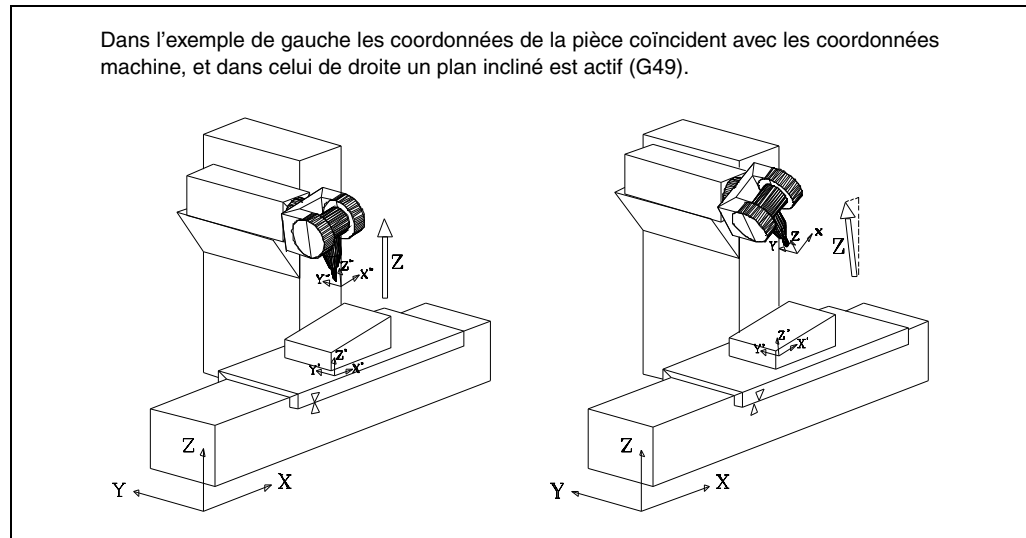
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

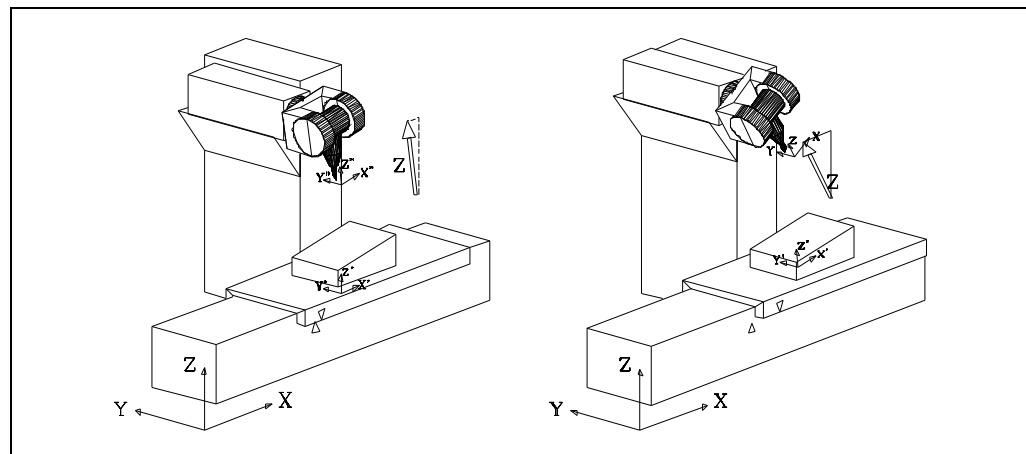
## 15.2 Déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil (G47)

Il est conseillé, quand on utilise cette fonction, de disposer d'une broche orthogonale, sphérique ou angulaire (paramètre machine général "XFORM (P93)" avec valeur 2 ou 3).

Quand on n'utilise pas la fonction G47 l'outil se déplace suivant le système de coordonnées pièce.



Pour déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil, il faut utiliser la fonction G47 en programmant le déplacement de l'axe Z (G01 G47 Z).



Les déplacements programmés avec la fonction G47 sont toujours incrémentaux.

La fonction G47 n'est pas modale et n'agit que dans le bloc, de trajectoire linéaire, où elle a été programmée.

La fonction G47 peut aussi être programmée en étant actives les fonctions G48 et G49.

# 15.

## TRANSFORMATION DE COORDONNÉES

Déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil (G47)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

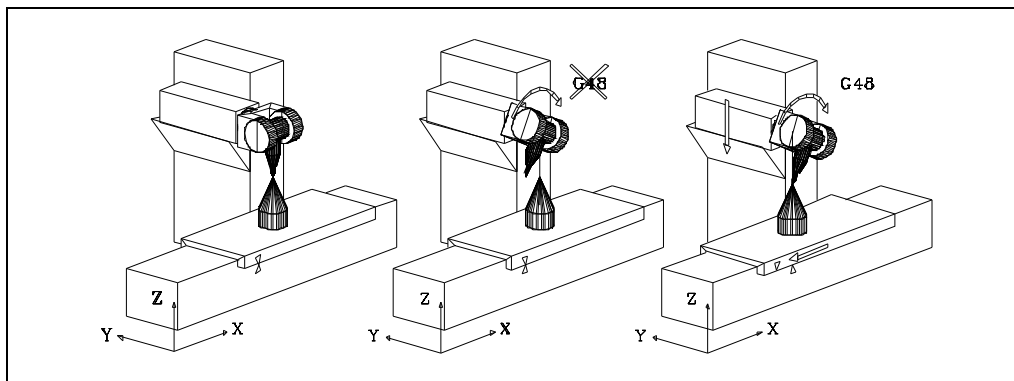
## 15.3 Transformation TCP (G48)

Pour pouvoir utiliser cette performance il faut que les articulations de la broche disposent de mesure et soient commandées par la CNC.

Quand on travaille avec transformation TCP, Tool Center Point, la CNC permet de modifier l'orientation de l'outil sans modifier la position qu'occupe la pointe de celle-ci (cotes pièce).

Logiquement, la broche doit être orthogonale, sphérique ou angulaire, paramètre machine général "XFORM (P93)" différent de zéro.

Pour pouvoir positionner l'outil sans modifier la position qu'occupe la pointe de celui-ci, la CNC doit déplacer plusieurs axes de la machine.



L'activation et désactivation de la transformation TCP se réalise avec la fonction G48:

- G48 S1      Activation de la transformation TCP
- G48 S0      Désactivation de la transformation TCP

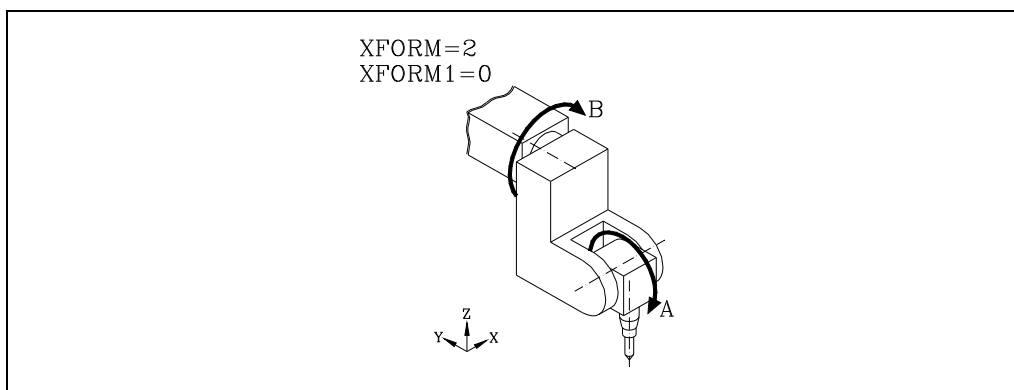
On désactive aussi la transformation TCP en programmant la fonction G48 sans paramètres.

La fonction G48 est modale et elle est programmée seule dans le bloc.

Une fois la transformation TCP active il est possible de combiner des positionnements de la broche avec des interpolations linéaires et circulaires.

Pour orienter la broche il faut programmer la position angulaire que doivent occuper l'axe rotatif principal et secondaire de la broche.

Dans les exemples ci-dessous on dispose de la broche orthogonale suivante:



15.

TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Transformation TCP (G48)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

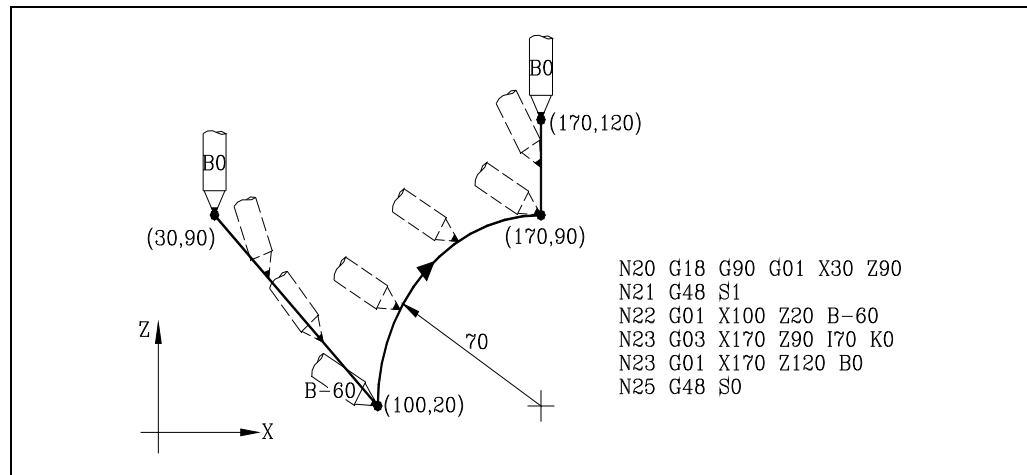
**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

## Exemple –A– Interpolation circulaire en maintenant fixe l'orientation de l'outil

15.

TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Transformation TCP (G48)



- Le bloc N20 sélectionne le plan ZX (G18) et positionne l'outil sur le point de départ (30,90).
- Le bloc N21 active la transformation TCP.
- Le bloc N22 positionne l'outil au point (100,20) en l'orientant sur  $-60^\circ$ .

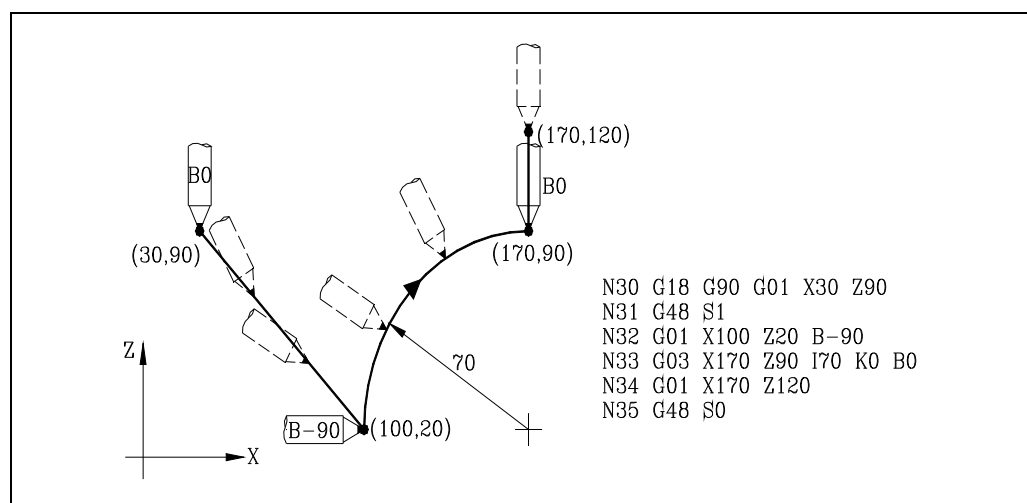
La CNC effectue une interpolation des axes XZB en effectuant l'interpolation linéaire programmée et en tournant l'outil, pendant le déplacement des axes, depuis la position initiale ( $0^\circ$ ) jusqu'à l'orientation finale programmée ( $-60^\circ$ ).

- Le bloc N23 effectue une interpolation circulaire jusqu'au point (170,90) en maintenant la même orientation d'outil sur tout le parcours.
- Le bloc N24 positionne l'outil sur le point (170,120) en l'orientant sur  $0^\circ$ .

La CNC effectue une interpolation des axes XZB en effectuant l'interpolation linéaire programmée et en tournant l'outil, pendant le déplacement des axes, depuis la position actuelle ( $-60^\circ$ ) jusqu'à l'orientation finale programmée ( $0^\circ$ ).

- Le bloc N25 désactive la transformation TCP.

## Exemple –B– Interpolation circulaire avec l'outil perpendiculaire à la trajectoire.



- Le bloc N30 sélectionne le plan ZX (G18) et positionne l'outil sur le point de départ (30,90).
- Le bloc N31 active la transformation TCP.
- Le bloc N32 positionne l'outil au point (100,20) en l'orientant sur  $-90^\circ$ .

La CNC effectue une interpolation des axes XZB en effectuant l'interpolation linéaire programmée et en tournant l'outil, pendant le déplacement des axes, depuis la position initiale ( $0^\circ$ ) jusqu'à l'orientation finale programmée ( $-90^\circ$ ).



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

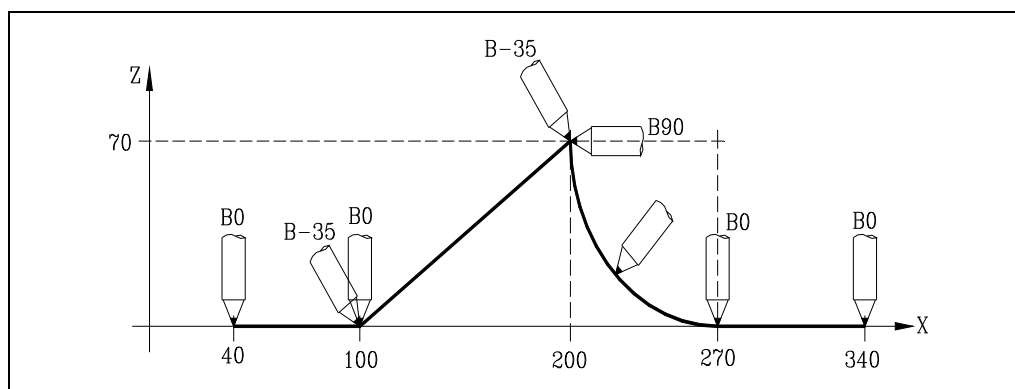
- Le bloc N33 définit une interpolation circulaire jusqu'au point (170,90) en fixant l'orientation finale de l'outil sur (0°).

La CNC effectue une interpolation des axes XZB en effectuant l'interpolation circulaire programmée et en tournant l'outil, pendant le déplacement des axes, depuis la position initiale (-90°) jusqu'à l'orientation finale programmée (0°).

Comme les deux orientations sont radiales, l'outil se maintient pendant tout le déplacement orienté radialement, c'est-à-dire, perpendiculaire à la trajectoire.

- Le bloc N34 positionne l'outil sur le point (170,120).
- Le bloc N35 désactive la transformation TCP.

### Exemple –C– Usinage d'un profil.



G18 G90	Sélectionne le plan ZX (G18)
G48 S1	Active la transformation TCP.
G01 X40 Z0 B0	Positionne l'outil sur (40,0) en l'orientant sur (0°)
X100	Déplacement jusqu'à (100,0) avec outil orienté à (0°)
B-35	Orienté l'outil à (-35°)
X200 Z70	Déplacement jusqu'à (200,70) avec outil orienté à (-35°)
B90	Orienté l'outil à (90°)
G02 X270 Z0 R70 B0	Interpolation circulaire jusqu'à (270,0) en maintenant l'outil perpendiculaire à la trajectoire.
G01 X340	Déplacement jusqu'à (340,0) avec outil orienté à (0°)
G48 S0	Désactive la transformation TCP.

15.

TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Transformation TCP (G48)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

### 15.3.1 Considérations sur la fonction G48

La programmation de G49 n'est pas permise dans les cas suivants:

- Dans le modèle GP.
- Depuis le canal de PLC (bien que permise depuis le canal d'utilisateur).

Pour pouvoir travailler avec transformation TCP (G48) les axes X, Y, Z doivent être définis, former le trièdre actif et être linéaires. Il est permis que les axes X, Y, Z aient des axes GANTRY associés, axes couplés ou synchronisés par PLC.

Si on veut travailler avec transformation TCP et effectuer des taraudages rigides sur plans inclinés il est conseillé d'effectuer les ajustages de gains dans tous les axes (pas seulement en Z) en utilisant les seconds gains et accélérations.

La transformation TCP reste active même après un arrêt - mise sous tension de la CNC.

Il est permis de programmer la G48, la G49 étant active et vice versa.

Pour annuler la transformation TCP il faut programmer la fonction G48 S0 ou G48 sans paramètres, elle se désactive aussi après une recherche de référence machine (G74).

Avec la transformation TCP activée on peut réaliser:

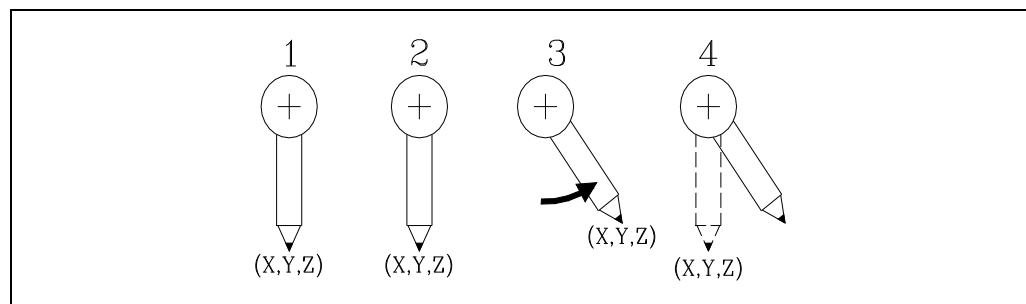
- Décalages d'origine G54-G59
- Rotations du système de coordonnées (G73)
- Présélections (G92, G93).
- Déplacements en Jog continu, incrémental et manivelle.

Au contraire, il n'est pas permis de:

- Travail avec palpeur (G75).
- Effectuer des arrondissements et chanfreins étant donné que pendant le bloc d'arrondissement ou chanfrein l'orientation de l'outil est maintenue.
- La compensation de longueur G43 car le TCP en lui-même implique déjà une compensation de longueur spécifique. Les programmes CAD/CAM normalement programment la cote de la base de la broche.

Il faut faire très attention en activant et désactivant la fonction G48.

- Quand la fonction G48 est active, la CNC montre les cotes de la pointe de l'outil.
- Quand la fonction G48 n'est pas active, la CNC montre les cotes correspondant à la base de l'outil ou à la pointe théorique (outil non tourné).



1. La fonction G48 n'est pas active. La CNC montre les cotes de la pointe.
2. La fonction G48 est activée. La CNC continue à montrer les cotes de la pointe.
3. On tourne l'outil. Comme la fonction G48 est active, la CNC continue à montrer les cotes de la pointe.
4. La fonction G48 est désactivée. La CNC montre les cotes correspondantes à la pointe théorique (outil non tourné).

# 15.

## TRANSFORMATION DE COORDONNÉES Transformation TCP (G48)



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X



Quand on travaille avec des plans inclinés et transformation TCP il est recommandé de suivre l'ordre de programmation suivant:

G48 S1	Activer la transformation TCP.
G49 ...	Définir le plan incliné.
G01 AP298 BP297	Positionner l'outil perpendiculaire au plan.
G...	Démarrage de l'usinage.
...	Fin de l'usinage.
G49	Annuler plan incliné.
G48 S0	Désactiver la transformation TCP.
M30	Fin du programme pièce.

Il est prudent d'activer premièrement la transformation TCP, car cela permet d'orienter l'outil sans modifier la position qu'occupe la pointe de celui-ci, en évitant ainsi des collisions indésirables.

15.

TRANSFORMATION DE COORDONNÉES  
Transformation TCP (G48)

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

# 15.

## TRANSFORMATION DE COORDONNÉES

Transformation TCP (G48)



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

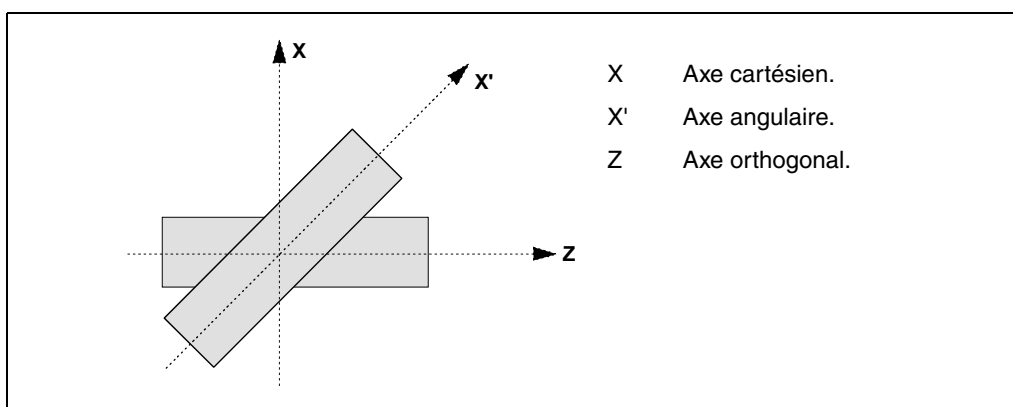
MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

# TRANSFORMATION ANGULAIRE DE L'AXE INCLINÉ

# 16

Avec la transformation angulaire d'axe incliné on réussit à effectuer des déplacements le long d'un axe qui n'est pas à  $90^\circ$  par rapport à un autre. Les déplacements sont programmés dans le système cartésien et pour réaliser les déplacements ils se transforment en déplacements sur les axes réels.

Sur certaines machines les axes ne sont pas configurés en mode cartésien, mais forment des angles différents de  $90^\circ$  entre eux. Un cas typique est l'axe X de tour, qui pour des raisons de robustesse ne forme pas  $90^\circ$  avec l'axe Z, mais possède une autre valeur.



Pour pouvoir programmer dans le système cartésien (Z-X), il faut activer une transformation d'axe incliné qui convertit les déplacements aux axes réels non perpendiculaires (Z-X'). Ainsi, un déplacement programmé sur l'axe X se transforme en déplacements sur les axes Z-X'; c'est-à-dire, on effectue maintenant des déplacements le long de l'axe Z et de l'axe angulaire X'.

## **Activer et désactiver la transformation angulaire.**

La CNC n'assume aucune transformation après la mise sous tension; l'activation des transformations angulaires se réalise depuis le programme pièce avec la fonction G46.

La désactivation des transformations angulaires se réalise depuis le programme pièce avec la fonction G46. Optionnellement, aussi on pourra "bloquer" une transformation pour déplacer l'axe angulaire en programmant en cotes cartésiennes.

## **Influence de la RAZ, de la mise hors tension et de la fonction M30.**

La transformation angulaire de l'axe incliné est maintenue active, après une RAZ, M30 et même après une mise hors/sous tension de la CNC.



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**Considérations sur la transformation angulaire de l'axe incliné.**

Les axes qui configurent la transformation angulaire doivent être linéaires. Les deux axes peuvent avoir des axes Gantry associés, être accouplés ou être synchronisés par PLC.

Si la transformation angulaire est active, les cotes affichées seront celles du système cartésien. Dans le cas contraire, les cotes des axes réels seront affichées.

Avec la transformation active on peut réaliser les opérations suivantes:

- Transferts d'origine.
- Présélection de cotes.
- Déplacements en Jog continu, Jog incrémental et manivelles.

Avec la transformation active on ne peut pas réaliser les opérations suivantes:

- Déplacements contre butée.
- Rotation de coordonnées.
- Avance superficielle sur fraiseuse.

**Recherche de référence machine.**

La fonction G46 se désactive lorsqu'on effectue la recherche de référence d'un des axes faisant partie de la transformation angulaire (paramètres machine ANGAXNA et ORTAXNA). Lorsqu'on fait la recherche de référence d'axes qui n'interviennent dans la transformation angulaire, la fonction G46 reste active.

Pendant la recherche de référence machine, les déplacements se réalisent sur les axes réels.

**Déplacements en mode manuel (jog et manivelles).**

Les déplacements en mode manuel pourront être réalisés sur les axes réels ou sur les axes cartésiens, en fonction de comment ils aient été définis par le fabricant. La sélection se réalise depuis le PLC (MACHMOVE) et peut être disponible, par exemple, depuis une touche d'utilisateur.

**16.**

TRANSFORMATION ANGULAIRE DE L'AXE INCLINÉ



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

## 16.1 Activation et désactivation de la transformation angulaire

### Activation de la transformation angulaire

---

Avec la transformation active, les déplacements sont programmés dans le système cartésien et pour les effectuer la CNC les transforme en déplacements sur les axes réels. Les cotes affichées à l'écran seront celles du système cartésien.

L'activation de la transformation angulaire se réalise avec la fonction G46, le format de programmation étant le suivant.

```
G46 S1
```

Cette instruction active à nouveau une transformation angulaire bloquée. Voir "[16.2 Blocage de la transformation angulaire](#)" à la page 446.

### Désactivation de la transformation angulaire

---

Sans la transformation active, les déplacements sont programmés et exécutés dans le système d'axes réels. Les cotes affichées à l'écran seront celles des axes réels.

La désactivation de la transformation angulaire se réalise avec la fonction G46, le format de programmation étant le suivant.

```
G46 S0  
G46
```

La transformation angulaire de l'axe incliné est maintenue active, après une RAZ, M30 et même après une mise hors/sous tension de la CNC.

**16.**

**TRANSFORMATION ANGULAIRE DE L'AXE INCLINÉ**  
Activation et désactivation de la transformation angulaire

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## 16.2 Blocage de la transformation angulaire

Le blocage de la transformation angulaire est un mode spécial pour réaliser des déplacements le long de l'axe angulaire, mais en programmant la cote dans le système cartésien. Pendant les déplacements en mode manuel le blocage de la transformation angulaire n'est pas appliqué.

Le blocage de la transformation angulaire s'active avec la fonction G46, le format de programmation étant le suivant.

G46 S2

### ***Programmation des déplacements après le blocage de la transformation angulaire.***

Avec une transformation angulaire bloquée, il ne faut programmer que la cote de l'axe angulaire dans le bloc de déplacement. Si on programme la cote de l'axe orthogonal, le déplacement se réalise suivant la transformation angulaire normale.

### ***Désactiver le blocage d'une transformation.***

Le blocage d'une transformation angulaire se désactive après une RAZ ou M30. L'activation de la transformation (G46 S1) désactive aussi le blocage.

# 16.

TRANSFORMATION ANGULAIRE DE L'AXE INCLINÉ  
Blocage de la transformation angulaire



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

# ANNEXES

A. Programmation en code ISO .....	449
B. Instructions de contrôle des programmes .....	451
C. Résumé des variables internes de la CNC .....	455
D. Code de touches .....	463
E. Pages du système d'aide en programmation .....	473
F. Maintenance .....	477



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

SOFT: V02.2x





## PROGRAMMATION EN CODE ISO

Fonction	M	D	V	Signification	Point
G00	*	?	*	Positionnement rapide	6.1
G01	*	?	*	Interpolation linéaire	6.2
G02	*		*	Interpolation circulaire (hélicoïdale) à droite	6.3 / 6.7
G03	*		*	Interpolation circulaire (hélicoïdale) à gauche	6.3 / 6.7
G04			*	Temporisation/Suspension de la préparation de blocs	7.1 / 7.2
G05	*	?	*	Arête arrondie	7.3.2
G06			*	Centre de circonférence en coordonnées absolues	6.4
G07	*	?		Arête vive	7.3.1
G08			*	Circonférence tangente à la trajectoire antérieure	6.5
G09			*	Circonférence par trois points	6.6
G10	*	*		Annulation d'image miroir	7.5
G11	*		*	Image miroir sur X	7.5
G12	*		*	Image miroir sur Y	7.5
G13	*		*	Image miroir sur Z	7.5
G14	*		*	Image miroir dans les directions programmées	7.5
G15	*		*	Sélection de l'axe longitudinal	8.2
G16	*		*	Sélection plan principal par deux directions et axe longitudinal	3.2
G17	*	?	*	Plan principal X-Y et longitudinal Z	3.2
G18	*	?	*	Plan principal Z-X et longitudinal Y	3.2
G19	*		*	Plan principal Y-Z et longitudinal X	3.2
G20				Définition des limites inférieures des zones de travail	3.7.1
G21				Définition des limites supérieures des zones de travail	3.7.1
G22			*	Validation/invalidation des zones de travail	3.7.2
G28	*		*	Sélectionne la seconde broche	5.4
G29	*	*		Sélectionne la broche principale	5.4
G28-G29			*	Commutation d'axes	7.5
G30	*		*	Synchronisation de broches (déphasage)	5.5
G32	*		*	Avance F comme fonction inverse du temps	6.15
G33	*		*	Filetage électronique	6.12
G34				Filetage à pas variable	6.13
G36			*	Arrondissement d'arêtes	6.10
G37			*	Entrée tangentielle	6.8
G38			*	Entrée tangentielle	6.9
G39			*	Chanfreinage	6.11
G40	*	*		Annulation de compensation radiale	8.1
G41	*		*	Compensation radiale d'outil à gauche	8.1
G41 N	*		*	Détection de collisions	8.3
G42	*		*	Compensation radiale d'outil à droite	8.1
G42 N	*		*	Détection de collisions	8.3
G43	*	?	*	Compensation longitudinale	8.2
G44	*	?		Annulation de compensation longitudinale	8.2
G45	*		*	Contrôle tangentiel (G45)	6.16
G47			*	Déplacer l'outil suivant le système de coordonnées de l'outil	15.2
G48	*		*	Transformation TCP	15.3
G49	*		*	Définition du plan incliné	15.1
G50	*		*	Arête arrondie commandée	7.3.3
G51	*		*	Look-Ahead	7.4
G52			*	Déplacement vers butée	6.14
G53			*	Programmation par rapport au zéro machine.	4.3
G54	*		*	Transfert d'origine absolu 1	4.4.2
G55	*		*	Transfert d'origine absolu 2	4.4.2
G56	*		*	Transfert d'origine absolu 3	4.4.2
G57	*		*	Transfert d'origine absolu 4	4.4.2
G58	*		*	Décalage d'origine additionnel 1	4.4.2
G59	*		*	Décalage d'origine additionnel 2	4.4.2
G60			*	Usinage multiple en ligne droite	10.1



Programmation en code ISO



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2x

Fonction	M	D	V	Signification	Point
G61			*	Usinage multiple formant un parallélogramme	10.2
G62			*	Usinage multi-pièces en grille	10.3
G63			*	Usinage multiple formant une circonférence	10.4
G64			*	Usinage multiple formant un arc	10.5
G65			*	Usinage programmé par corde d'arc	10.6
G66			*	Cycle fixe de poches avec îlots	11.1 / 11.2
G67			*	Opération d'ébauche de poches avec îlots	11.1.2
G68			*	Opération de finition de poches avec îlots	11.1.3
G69	*		*	Cycle fixe de perçage profond à pas variable	9.6
G70	*	?	*	Programmation en pouces	3.3
G71	*	?	*	Programmation en millimètres	3.3
G72	*		*	Facteurs d'échelle général et particulier	7.6
G73	*		*	Rotation du système de coordonnées	7.7
G74			*	Recherche de référence machine	4.2
G75			*	Déplacement avec palpeur jusqu'au contact	12.1
G76			*	Déplacement avec palpeur jusqu'à l'interruption du contact	12.1
G77	*		*	Accouplement électronique d'axes	7.8.1
G77S	*		*	Synchronisation de broches	5.5
G78	*	*		Annulation du couplage électronique	7.8.2
G78S	*	*		Annulation de la synchronisation de broches	5.5
G79				Modification des paramètres d'un cycle fixe	9.2.1
G80	*	*		Annulation de cycle fixe	9.3
G81	*		*	Cycle fixe de perçage	9.7
G82	*		*	Cycle fixe de perçage avec temporisation	9.8
G83	*		*	Cycle fixe de perçage profond avec pas constant	9.9
G84	*		*	Cycle fixe de taraudage	9.10
G85	*		*	Cycle fixe d'alesage	9.11
G86	*		*	Cycle fixe d'alesage à mandrin en tirant en G00	9.12
G87	*		*	Cycle fixe de poche rectangulaire	9.13
G88	*		*	Cycle fixe de poche circulaire	9.14
G89	*		*	Cycle fixe d'alesage à mandrin en tirant en G01	9.15
G90	*	?		Programmation absolue	3.4
G91	*	?	*	Programmation incrémentale	3.4
G92				Présélection de coordonnées / Limitation de vitesse de broche	4.4.1
G93				Présélection de l'origine polaire	4.5
G94	*	?		Avance en millimètres (pouces) par minute	5.2.1
G95	*	?	*	Avance en millimètres (pouces) par tour	5.2.2
G96	*		*	Vitesse constante de surface de coupe	5.2.3
G97	*	*		Vitesse constante du centre de l'outil	5.2.4
G98	*	*		Retour au plan initial à la fin du cycle fixe	9.5
G99	*		*	Retour au plan de référence à la fin du cycle fixe	9.5
G145	*		*	Désactivation temporaire du contrôle tangentiel	6.17

La lettre M signifie MODAL, c'est-à-dire, qu'elle restera active une fois programmée à condition que l'on ne programme pas une fonction G incompatible, que l'on n'exécute pas M02 ou M30, qu'il n'y ait pas d'ARRÊT D'URGENCE, de RAZ ou une mise hors/sous tension de la CNC.

La lettre D signifie PAR DEFALT, c'est-à-dire que ces fonctions sont prises en compte par la CNC, à la mise sous tension, après l'exécution de M02, M30 ou à la suite d'un ARRÊT D'URGENCE ou d'une RAZ.

Dans les cas indiqués par ? on devra comprendre que l'état PAR DEFALT de ces fonctions G dépend de la personnalisation des paramètres machine généraux de la CNC.

La lettre V signifie que le code G est affiché à côté des conditions d'usinage actuelles dans les modes exécution et simulation.

A.

Programmation en code ISO



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

## INSTRUCTIONS DE CONTRÔLE DES PROGRAMMES

### *Sentences d'affichage.*

<i>( section 14.2 )</i>
<b>(ERREUR nombre entier, "texte d'erreur")</b> Arrête l'exécution du programme et affiche l'erreur indiquée.
<b>( MSG "message" )</b> Affiche le message indiqué.
<b>(DGWZ expression 1, ..... expression 6)</b> Définir la zone de représentation graphique.

### *Sentences d'activation et de désactivation.*

<i>( section 14.3 )</i>
<b>( ESBK et DSBLK )</b> La CNC exécute tous les blocs entre ESBK et DSBLK comme s'il s'agissait d'un seul bloc.
<b>( ESTOP et DSTOP )</b> Validation (ESTOP) et invalidation (DSTOP) de la touche Stop et du signal de Stop externe (PLC).
<b>( EFHOLD et DFHOLD )</b> Validation (EFHOLD) et invalidation (DFHOLD) de l'entrée de Feed-Hold (PLC).

### *Instructions de contrôle de flux.*

<i>( section 14.4 )</i>
<b>( GOTO N(expression) )</b> Provoque un saut dans le programme, au bloc défini avec l'étiquette N(expression).
<b>(RPT N(expression), N(expression), P(expression) )</b> Répète l'exécution de la partie de programme existant entre les deux blocs définis avec les étiquettes N(expression).
<b>( IF condition &lt;action1&gt; ELSE &lt;action2&gt; )</b> Analyse la condition donnée, qui devra être une expression relationnelle. Si la condition est véridique (résultat égal à 1), <action1> sera exécutée; dans le cas contraire (résultat égal à 0), <action2> sera exécutée.

### *Sentences de sous-routines.*

<i>( section 14.5 )</i>
<b>( SUB nombre entier )</b> Définition de sous-routine.
<b>( RET )</b> Fin de sous-routine.
<b>( CALL (expression) )</b> Appel à une sous-routine.
<b>( PCALL (expression), (instruction d'affectation), (instruction d'affectation), ... )</b> Appel à une sous-routine. Elle permet aussi d'initialiser, avec les instructions d'affectation, un maximum de 26 paramètres locaux de cette sous-routine.
<b>(MCALL (expression), (instruction d'affectation), (instruction d'affectation), ... )</b> Égale à l'instruction PCALL, mais en convertissant la sous-routine indiquée en sous-routine modale.
<b>( MDOFF )</b> Annulation de sous-routine modale.



Instructions de contrôle des programmes

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**Instructions associées au palpeur.**

( section 14.6 )

( **PROBE (expression), (instruction d'affectation), (instruction d'affectation), ...** )  
Exécute un cycle fixe de palpeur, en initialisant leurs paramètres avec les instruction d'affectation.

**Instructions de sous-routines d'interruption.**

( section 14.7 )

( **REPOS X, Y, Z, ...** )  
On doit toujours l'utiliser dans des sous-routines d'interruption et elle facilite le repositionnement de la machine au point d'interruption.

**Instructions de programmes.**

( section 14.8 )

( **EXEC P(expression), (répertoire)** )  
Démarre l'exécution du programme

( **MEXEC P (expression), (répertoire)** )  
Démarre l'exécution du programme de façon modale.

( **OPEN P (expression), (répertoire destination), A/D, "commentaire de programme"** )  
Commence l'édition d'un nouveau programme et permet de lui associer un commentaire au programme.

( **WRITE <texte du bloc>** )  
Ajoute après le dernier bloc du programme, dont l'édition a été commencée avec l'instruction OPEN P, l'information contenue dans <texte du bloc> comme un nouveau bloc du programme.

**Instructions associées aux cinématiques.**

( section 14.9 )

( **INIPAR** )  
Valide les paramètres machine modifiés depuis la sous-routine OEM de définition des cinématiques.

**Instructions de personnalisation.**

( section 14.10 )

( **PAGE (expression)** )  
Affiche sur l'écran le numéro de page d'utilisateur (0-255) ou de système (1000) indiqué.

( **SYMBOL (expression 1), (expression 2), (expression 3)** )  
Affiche sur l'écran le symbole (0-255) indiqué avec expression 1.  
Sa position sur l'écran est définie par l'expression 2 (rangée, 0-639) et par l'expression 3 (colonne 0-335).

( **IB (expression) = INPUT "texte", format** )  
Affiche le texte indiqué dans la fenêtre d'entrée de données et emmagasine la donnée introduite par l'utilisateur dans la variable d'entrée (IBn) .

( **ODW (expression 1), (expression 2), (expression 3)** )  
Définit et dessine une fenêtre en blanc sur l'écran (1 rangée x 14 colonnes).  
Sa position sur l'écran est définie par l'expression 2 (rangée) et l'expression 3 (colonne).

( **DW (expression 1) = (expression 2), DW (expression 3) = (expression 4),...** )  
Affiche sur les fenêtres indiquées par la valeur de l'expression 1,3,... , la donnée numérique indiquée par l'expression 2,4

( **SK (expression 1) = "texte 1", (expression 2) = "texte 2", ....** )  
Définit et affiche le nouveau menu de softkeys indiqué.

( **WKEY** )  
Arrête l'exécution du programme jusqu'à ce que l'on tape sur une touche.

**B.**

Instructions de contrôle des programmes



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2X

( *section 14.10* )

**( WBUF "texte", (expression) )**

Elle ajoute au bloc en cours d'édition et dans la fenêtre d'entrée de données, le texte et la valeur de l'expression dès qu'elle est évaluée.

**( WBUF )**

Introduit en mémoire le bloc qui se trouve en édition. On ne peut l'utiliser que dans le programme de personnalisation que l'on veut exécuter dans le Mode d'Édition.

**( SYSTEM )**

Achève l'exécution du programme de personnalisation d'utilisateur et revient au menu standard correspondant de la CNC.

**B.**

Instructions de contrôle des programmes

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**B.**

Instructions de contrôle des programmes



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

## RÉSUMÉ DES VARIABLES INTERNES DE LA CNC

- Le symbole R indique que l'on peut lire la variable correspondante.
- Le symbole W indique que l'on peut modifier la variable correspondante.

### Variables associées aux outils.

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.2 )
TOOL	R	R	R	Numéro de l'outil actif.
TOD	R	R	R	Numéro du correcteur actif.
NXTOOL	R	R	R	Numéro de l'outil suivant, en attente de M06.
NXTOD	R	R	R	Numéro de correcteur de l'outil suivant.
TMZPn	R	R	-	Position qu'occupe l'outil (n) dans le magasin.
PTOOL	R	-	-	Position du magasin où l'on laisse l'outil actuel.
PNXTOOL	R	-	-	Position du magasin où l'on prend l'outil suivant:
TLFDn	R/W	R/W	-	Numéro de correcteur de l'outil (n).
TLFFn	R/W	R/W	-	Code de famille de l'outil (n).
TLFNn	R/W	R/W	-	Valeur affectée comme durée de vie nominale de l'outil (n).
TLFRn	R/W	R/W	-	Valeur de durée de vie réelle de l'outil (n).
TMZTn	R/W	R/W	-	Contenu de la position de magasin (n).
HTOR	R/W	R	R	Valeur du rayon d'outil utilisé par la CNC pour réaliser les calculs.
TORn	R/W	R/W	-	Rayon du correcteur (n).
TOLn	R/W	R/W	-	Longueur du correcteur (n).
TOIn	R/W	R/W	-	Usure de rayon du correcteur (n).
TOKn	R/W	R/W	-	Usure de longueur du correcteur (n).

### Variables associées aux transferts d'origine.

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.3 )
ORG(X-C)	R	R	-	Décalage d'origine active sur l'axe sélectionné. Le décalage additionnel indiqué par le PLC n'est pas inclus.
PORGF	R	-	R	Cote suivant l'axe d'abscisses de l'origine de coordonnées polaires.
PORGS	R	-	R	Cote suivant l'axe d'ordonnées de l'origine de coordonnées polaires.
ORG(X-C)n	R/W	R/W	R	Valeur pour l'axe sélectionné du décalage d'origine (n).
PLCOF(X-C)	R/W	R/W	R	Valeur pour l'axe sélectionné du décalage d'origine additionnel (PLC).
ADIOF(X-C)	R	R	R	Valeur pour l'axe sélectionné du décalage d'origine avec manivelle additionnelle.
ADDORG (X-C)	R	R	R	Valeur du transfert d'origine incrémental actif correspondant à l'axe sélectionné.
EXTORG	R	R	R	Valeur du transfert d'origine absolu actif.

### Variables associées à la fonction G49

Variables associées à la définition de la fonction G49.

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.4 )
ORGROX	R	R	R	Cote sur X du nouveau zéro pièce par rapport au zéro machine.
ORGROY	R	R	R	Cote sur Y du nouveau zéro pièce par rapport au zéro machine.
ORGROZ	R	R	R	Cote sur Z du nouveau zéro pièce par rapport au zéro machine.
ORGROA	R	R	R	Valeur affectée au paramètre A.
ORGROB	R	R	R	Valeur affectée au paramètre B.
ORGROC	R	R	R	Valeur affectée au paramètre C.
ORGROI	R	R	R	Valeur affectée au paramètre I.
ORGROJ	R	R	R	Valeur affectée au paramètre J.
ORGROK	R	R	R	Valeur affectée au paramètre K.
ORGROQ	R	R	R	Valeur affectée au paramètre Q.
ORGROR	R	R	R	Valeur affectée au paramètre R.
ORGROS	R	R	R	Valeur affectée au paramètre S.
GTRATY	R	R	R	Type de G49 programmée.

C.

Résumé des variables internes de la CNC

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2x

Variables actualisées par la CNC une fois exécutée la fonction G49.

TOOROF	R/W	R/W	R/W	Position que doit occuper l'axe rotatif principal de la broche.
TOOROS	R/W	R/W	R/W	Position que doit occuper l'axe rotatif secondaire de la broche.

### Variables associées aux paramètres machine.

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.5 )
MPGn	R	R	-	Valeur affectée au paramètre machine général (n).
MP(X-C)n	R	R	-	Valeur affectée au paramètre machine (n) de l'axe (X-C).
MPSn	R	R	-	Valeur affectée au paramètre machine (n) de la broche principale.
MPSSn	R	R	-	Valeur affectée au paramètre machine (n) de la seconde broche.
MPASn	R	R	-	Valeur affectée au paramètre machine (n) de la broche auxiliaire.
MPLCn	R	R	-	Valeur affectée au paramètre machine (n) du PLC.

### Variables associées aux zones de travail.

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.6 )
FZONE	R	R/W	R	État de la zone de travail 1.
FZLO(X-C)	R	R/W	R	Zones de travail 1. Limite inférieure suivant l'axe sélectionné (X- C).
FZUP(X-C)	R	R/W	R	Zones de travail 1. Limite supérieure suivant l'axe sélectionné (X- C).
SZONE	R	R/W	R	État de la zone de travail 2.
SZLO(X-C)	R	R/W	R	Zones de travail 2. Limite inférieure suivant l'axe sélectionné (X- C).
SZUP(X-C)	R	R/W	R	Zones de travail 2. Limite supérieure suivant l'axe sélectionné (X- C).
TZONE	R	R/W	R	État de la zone de travail 3.
TZLO(X-C)	R	R/W	R	Zones de travail 3. Limite inférieure suivant l'axe sélectionné (X- C).
TZUP(X-C)	R	R/W	R	Zones de travail 3. Limite supérieure suivant l'axe sélectionné (X- C).
FOZONE	R	R/W	R	État de la zone de travail 4.
FOZLO(X-C)	R	R/W	R	Zones de travail 4. Limite inférieure suivant l'axe sélectionné (X- C).
FOZUP(X-C)	R	R/W	R	Zones de travail 4. Limite supérieure suivant l'axe sélectionné (X- C).
FIZONE	R	R/W	R	État de la zone de travail 5.
FIZLO(X-C)	R	R/W	R	Zones de travail 5. Limite inférieure suivant l'axe sélectionné (X- C).
FIZUP(X-C)	R	R/W	R	Zones de travail 5. Limite supérieure suivant l'axe sélectionné (X- C).

### Variables associées aux avances.

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.7 )
FREAL	R	R	R	Avance réelle de la CNC, en mm/min ou pouces/min.
FREAL(X-C)	R	R	R	Avance réelle de la CNC sur l'axe sélectionné.
FTEO(X-C)	R	R	R	Avance théorique de la CNC sur l'axe sélectionné.

Variables associées à la fonction G94.

FEED	R	R	R	Avance active dans la CNC, en mm/min ou pouces/min.
DNCF	R	R	R/W	Avance sélectionnée par DNC.
PLCF	R	R/W	R	Avance sélectionnée par PLC.
PRGF	R	R	R	Avance sélectionnée par programme.

Variables associées à la fonction G95.

FPREV	R	R	R	Avance active dans la CNC, en mm/tour ou en pouces/tour
DNCFPR	R	R	R/W	Avance sélectionnée par DNC.
PLCFPR	R	R/W	R	Avance sélectionnée par PLC.
PRGFPR	R	R	R	Avance sélectionnée par programme.

Variables associées à la fonction G32.

PRGFIN	R	R	R	Avance sélectionnée par programme en 1/mm.
--------	---	---	---	--



Variables associées à l'override (%).

FRO	R	R	R	Override (%) de l'avance active dans la CNC.
PRGFRO	R/W	R	R	Override (%) sélectionné par programme.
DNCFRO	R	R	R/W	Override (%) sélectionné par DNC.
PLCFRO	R	R/W	R	Override (%) sélectionné par PLC.
CNCFRO	R	R	R	Override (%) sélectionné depuis le commutateur.
PLCCFR	R	R/W	R	Override (%) du canal d'exécution du PLC.

**Variables associées aux coordonnées.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.8 )
PPOS(X-C)	R	-	-	Cote théorique programmée.
POS(X-C)	R	R	R	Cotes machine. Cote réelle de la base de l'outil.
TPOS(X-C)	R	R	R	Cotes machine. Cote théorique de la base de l'outil.
APOS(X-C)	R	R	R	Cotes pièce. Cote réelle de la base de l'outil.
ATPOS(X-C)	R	R	R	Cotes pièce. Cote théorique de la base de l'outil.
DPOS(X-C)	R	R	R	Cote théorique qu'occupait le palpeur lorsque le palpage a été effectué.
FLWE(X-C)	R	R	R	Erreur de poursuite de l'axe sélectionné.
DEFLEX	R	R	R	Déflexion du palpeur suivant l'axe X.
DEFLEY	R	R	R	Déflexion du palpeur suivant l'axe Y.
DEFLEZ	R	R	R	Déflexion du palpeur suivant l'axe Z.
DIST(X-C)	R/W	R/W	R	Distance parcourue par l'axe sélectionné.
LIMPL(X-C)	R/W	R/W	R	Deuxième limite supérieure de parcours.
LIMMI(X-C)	R/W	R/W	R	Deuxième limite inférieure de parcours.
DPLY(X-C)	R	R	R	Cote représentée sur l'écran, pour l'axe sélectionné.
DRPO(X-C)	R	R	R	Position indiquée par le variateur Sercos, pour l'axe sélectionné.
GPOS(X-C)n p	R	-	-	Cote de l'axe sélectionné, programmée dans le bloc (n) du programme (p).

**Variables associées aux manivelles électroniques.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.9 )
HANPF	R	R	-	Impulsions reçues de la 1ère manivelle depuis la mise sous tension de la CNC.
HANPS	R	R	-	Impulsions reçues de la 2ème manivelle depuis la mise sous tension de la CNC.
HANPT	R	R	-	Impulsions reçues de la 3ème manivelle depuis la mise sous tension de la CNC.
HANPFO	R	R	-	Impulsions reçues de la 4ème manivelle depuis la mise sous tension de la CNC.
HANDSE	R	R		Sur les manivelles avec bouton sélecteur, indique si ce bouton a été appuyé.
HANFCT	R	R/W	R	Facteur de multiplication différent pour chaque manivelle (s'il y en a plusieurs).
HBEVAR	R	R/W	R	Manivelle HBE. Comptage activé, axe à déplacer et facteur de multiplication (x1, x10, x100).
MASLAN	R/W	R/W	R/W	Angle de la trajectoire linéaire avec "Manivelle trajectoire" ou "Jog trajectoire".
MASCFI	R/W	R/W	R/W	Coordonnées du centre de l'arc avec "Manivelle trajectoire" ou "Jog trajectoire".
MASCSE	R/W	R/W	R/W	Coordonnées du centre de l'arc avec "Manivelle trajectoire" ou "Jog trajectoire".

**Variables associées à la mesure.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.10 )
ASIN(X-C)	R	R	R	Signal A de la mesure sinusoïdale de la CNC pour l'axe sélectionné.
BSIN(X-C)	R	R	R	Signal B de la mesure sinusoïdale de la CNC pour l'axe sélectionné.
ASINS	R	R	R	Signal A de la mesure sinusoïdale de la CNC pour la broche.
BSINS	R	R	R	Signal B de la mesure sinusoïdale de la CNC pour la broche.
SASINS	R	R	R	Signal A de la mesure sinusoïdale de la CNC pour la seconde broche.
SBSINS	R	R	R	Signal B de la mesure sinusoïdale de la CNC pour la seconde broche.



Résumé des variables internes de la CNC



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

**Variables associées à la broche principale.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.11 )
SREAL	R	R	R	Vitesse de rotation réelle de la broche.
FTEOS	R	R	R	Vitesse théorique de rotation de la broche.

Variables associées à la vitesse de rotation.

SPEED	R	R	R	Vitesse de rotation de broche active dans la CNC.
DNCS	R	R	R/W	Vitesse de rotation sélectionnée par DNC.
PLCS	R	R/W	R	Vitesse de rotation sélectionnée par PLC.
PRGS	R	R	R	Vitesse de rotation sélectionnée par programme.

Variables associées au spindle override.

SSO	R	R	R	Override (%) de la vitesse de rotation de broche active dans la CNC.
PRGSSO	R/W	R	R	Override (%) sélectionné par programme.
DNCSO	R	R	R/W	Override (%) sélectionné par DNC.
PLCSSO	R	R/W	R	Override (%) sélectionné par PLC.
CNCSO	R	R	R	Override (%) sélectionné depuis le panneau avant.

Variables associées aux limites de vitesse.

SLIMIT	R	R	R	Limite de la vitesse de rotation active dans la CNC.
DNCSL	R	R	R/W	Limite de la vitesse de rotation sélectionnée par DNC.
PLCSL	R	R/W	R	Limite de la vitesse de rotation sélectionnée par PLC.
PRGSL	R	R	R	Limite de la vitesse de rotation sélectionnée par programme.
MDISL	R	R/W	R	Vitesse maximum de la broche pour l'usinage.

Variables associées à la position.

POSS	R	R	R	Position réelle de la broche. Lecture depuis le PLC en dix millièmes de degré (entre ±999999999) et depuis la CNC en degrés (entre ±99999.9999).
RPOSS	R	R	R	Position réelle de la broche. Lecture depuis le PLC en dix millièmes de degré (entre -3600000 et 3600000) et depuis la CNC en degrés (entre -360 et 360).
TPOSS	R	R	R	Position théorique de la broche. Lecture depuis le PLC en dix millièmes de degré (entre ±999999999) et depuis la CNC en degrés (entre ±99999.9999).
RTPOSS	R	R	R	Position théorique de la broche. Lecture depuis le PLC en dix millièmes de degré (entre 0 et 3600000) et depuis la CNC en degrés (entre 0 et 360).
DRPOS	R	R	R	Position qu'indique le variateur Sercos.
PRGSP	R	R	R	Position programmée en M19 par programme pour la broche principal.

Variables associées à l'erreur de poursuite.

FLWES	R	R	R	Erreur de poursuite de la broche.
SYNCER	R	R	R	Erreur avec laquelle la seconde broche (synchronisée) poursuit la principale.

**Variables associées à la seconde broche.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.12 )
SSREAL	R	R	R	Vitesse de rotation réelle de la broche.
SFTEOS	R	R	R	Vitesse théorique de rotation de la broche.

Variables associées à la vitesse de rotation.

SSPEED	R	R	R	Vitesse de rotation de broche active dans la CNC.
SDNCS	R	R	R/W	Vitesse de rotation sélectionnée par DNC.
SPLCS	R	R/W	R	Vitesse de rotation sélectionnée par PLC.
SPRGS	R	R	R	Vitesse de rotation sélectionnée par programme.

Variables associées au spindle override.

SSSO	R	R	R	Override (%) de la vitesse de rotation de broche active dans la CNC.
SPRGSO	R/W	R	R	Override (%) sélectionné par programme.
SDNCSO	R	R	R/W	Override (%) sélectionné par DNC.
SPLCSO	R	R/W	R	Override (%) sélectionné par PLC.
SCNCSO	R	R	R	Override (%) sélectionné depuis le panneau avant.

Variables associées aux limites de vitesse.

SSLIMI	R	R	R	Limite de la vitesse de rotation active dans la CNC.
SDNCSL	R	R	R/W	Limite de la vitesse de rotation sélectionnée par DNC.
SPLCSL	R	R/W	R	Limite de la vitesse de rotation sélectionnée par PLC.
SPRGS�	R	R	R	Limite de la vitesse de rotation sélectionnée par programme.

Variables associées à la position.

SPOSS	R	R	R	Position réelle de la broche. Lecture depuis le PLC en dix millièmes de degré (entre ±999999999) et depuis la CNC en degrés (entre ±99999.9999).
SRPOSS	R	R	R	Position réelle de la broche. Lecture depuis le PLC en dix millièmes de degré (entre -3600000 et 3600000) et depuis la CNC en degrés (entre -360 et 360).
STPOSS	R	R	R	Position théorique de la broche. Lecture depuis le PLC en dix millièmes de degré (entre ±999999999) et depuis la CNC en degrés (entre ±99999.9999).
SRTPOS	R	R	R	Position théorique de la broche. Lecture depuis le PLC en dix millièmes de degré (entre 0 et 3600000) et depuis la CNC en degrés (entre 0 et 360).
SDRPOS	R	R	R	Position qu'indique le variateur Sercos.
SPRGSP	R	R	R	Position programmée en M19 par programme pour la deuxième broche.

Variables associées à l'erreur de poursuite.

SFLWES	R	R	R	Erreur de poursuite de la broche.
--------	---	---	---	-----------------------------------

**Variables associées à l'outil motorisé.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( <a href="#">section 13.2.13</a> )
ASPROG	R	R	-	Vitesse programmée sur M45 S (dans la sous-routine associée)

**Variables associées à l'automate.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( <a href="#">section 13.2.14</a> )
PLCMMSG	R	-	R	Numéro du message de l'automate le plus prioritaire qui est actif.
PLCIn	R/W	-	-	32 entrées de l'automate à partir de la (n).
PLCO <sub>n</sub>	R/W	-	-	32 sorties de l'automate à partir de la (n).
PLCM <sub>n</sub>	R/W	-	-	32 marques de l'automate à partir de la (n).
PLCR <sub>n</sub>	R/W	-	-	Registre (n).
PLCT <sub>n</sub>	R/W	-	-	Comptage du temporisateur (n).
PLCC <sub>n</sub>	R/W	-	-	Comptage du compteur (n).
PLCMM <sub>n</sub>	R/W	-	-	Modifie la marque (n) de l'automate.

**Variables associées aux paramètres locaux et globaux.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( <a href="#">section 13.2.15</a> )
GUP <sub>n</sub>	-	R/W	-	Paramètre global (P100-P299) (n).
LUP (a,b)	-	R/W	-	Paramètre local (P0-P25) indiqué (b), du niveau d'imbrication (a).
CALLP	R	-	-	Il indique quels paramètres locaux ont été définis et ceux qui ne l'ont pas été dans l'appel de sous-routine par l'instruction PCALL ou MCALL.



**Variables Sercos.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( <a href="#">section 13.2.16</a> )
SETGE(X-C)	W	W	-	Gamme de travail et ensemble de paramètres du variateur de l'axe (X-C).
SETGES	W	W	-	Gamme de travail et ensemble de paramètres du variateur de la broche principale.
SSETGS	W	W	-	Gamme de travail et ensemble de paramètres du variateur de la seconde broche.
SVAR(X-C) id	R/W	-	-	Variable sercos correspondant à l'identificateur "id" de l'axe (X-C).
SVARS id	R/W	-	-	Variable sercos correspondant à l'identificateur "id" de la broche principale.
SSVARS id	R/W	-	-	Variable sercos correspondant à l'identificateur "id" de la seconde broche.
TSVAR(X-C) id	R	-	-	Troisième attribut de la variable sercos de l'identificateur "id" de l'axe (X-C).
TSVARS id	R	-	-	Troisième attribut de la variable sercos de l'identificateur "id" de la broche principale.
TSSVAR id	R	-	-	Troisième attribut de la variable sercos de l'identificateur "id" de la seconde broche.

**Variables de configuration du logiciel et hardware.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( <a href="#">section 13.2.17</a> )
HARCON	R	R	R	Indique, avec des bits, la configuration hardware de la CNC.
HARCOA	R	R	R	Indique, avec des bits, la configuration hardware de la CNC.
IDHARH	R	R	R	Identificateur de hardware (8 chiffres les moins significatifs).
IDHARL	R	R	R	Identificateur de hardware (4 chiffres les plus significatifs).
SOFCON	R	R	R	Version du logiciel de la CNC (bits 15-0) et HD (bits 31-16).
HDMEGA	R	R	R	Taille du Disque Dur (en megabytes).
KEYIDE	R	R	R	Code du clavier, suivant le système d'auto-identification.
MODEL	R	R	R	Identifie le modèle de la CNC, fraiseuse ou tour.

**Variables associées au télédiagnostic.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( <a href="#">section 13.2.18</a> )
HARSWA	R	R	R	Configuration de hardware.
HARSWB	R	R	R	Configuration de hardware.
HARTST	R	R	R	Test de hardware.
MEMTST	R	R	R	Test de mémoire.
NODE	R	R	R	Numéro de nœud dans l'anneau Sercos.
VCHECK	R	R	R	Checksum de la version du logiciel.
IONODE	R	R	R	Position du commutateur "ADDRESS" du bus CAN de I/Os.
IOSLOC	R	R	R	Nombre des I/Os locaux disponibles.
IOSREM	R	R	R	Nombre des I/Os à distance disponibles.

**Variables associées au mode de fonctionnement.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( <a href="#">section 13.2.19</a> )
OPMODE	R	R	R	Mode de fonctionnement.
OPMODA	R	R	R	Mode de fonctionnement lorsqu'on travaille dans le canal principal.
OPMODB	R	R	R	Type de simulation.
OPMODC	R	R	R	Axes sélectionnés par manivelle.

Résumé des variables internes de la CNC



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

**Autres variables.**

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.20 )
NBTOOL	R	-	R	Numéro d'outil en train d'être géré.
PRGN	R	R	R	Numéro de programme en exécution.
BLKN	R	R	R	Numéro d'étiquette du dernier bloc exécuté.
GSn	R	-	-	État de la fonction G (n).
GGSA	-	R	R	État des fonctions G00 à G24.
GGSB	-	R	R	État des fonctions G25 à G49.
GGSC	-	R	R	État des fonctions G50 à G74.
GGSD	-	R	R	État des fonctions G75 à G99.
GGSE	-	R	R	État des fonctions G100 à G124.
GGSF	-	R	R	État des fonctions G125 à G149.
GGSG	-	R	R	État des fonctions G150 à G174.
GGSH	-	R	R	État des fonctions G175 à G199.
GGSI	-	R	R	État des fonctions G200 à G224.
GGSJ	-	R	R	État des fonctions G225 à G249.
GGSK	-	R	R	État des fonctions G250 à G274.
GGSL	-	R	R	État des fonctions G275 à G299.
GGSM	-	R	R	État des fonctions G300 à G324.
GGSN	-	R	R	État des fonctions G325 à G349.
GGSO	-	R	R	État des fonctions G350 à G374.
GGSP	-	R	R	État des fonctions G375 à G399.
GGSQ	-	R	R	État des fonctions G400 à G424.
MSn	R	-	-	État de la fonction M (n).
GMS	-	-	R	État des fonctions M (0..6, 8, 9, 19, 30, 41..44).
PLANE	R	R	R	Axes des abscisses et des ordonnées du plan actif.
LONGAX	R	R	R	Axe sur lequel est appliquée la compensation longitudinale (G15).
MIRROR	R	R	R	Images miroir actives.
SCALE	R	R	R	Facteur d'échelle général appliqué. Lecture depuis le PLC en dix-millièmes.
SCALE(X-C)	R	R	R	Facteur d'échelle particulier de l'axe indiqué. Lecture depuis le PLC en dix-millièmes.
ORGTROT	R	R	R	Angle de rotation du système de coordonnées (G73).
ROTPF	R	-	-	Centre de rotation suivant l'axe des abscisses.
ROTPS	R	-	-	Centre de rotation suivant l'axe des ordonnées.
PRBST	R	R	R	Donne l'état du palpeur.
CLOCK	R	R	R	Horloge du système, en secondes.
TIME	R	R	R/W	Heure en format heures-minutes-secondes.
DATE	R	R	R/W	Date en format année-mois-jour.
TIMER	R/W	R/W	R/W	Horloge activée par le PLC, en secondes.
CYTIME	R	R	R	Temps d'exécution d'une pièce, en centièmes de seconde.
PARTC	R/W	R/W	R/W	Compteur de pièces de la CNC.
FIRST	R	R	R	Première fois que l'on exécute un programme.
KEY	R/W	R/W	R/W	Code de touche.
KEYSRC	R/W	R/W	R/W	Provenance des touches.
ANAI <sub>n</sub>	R	R	R	Tension en volts de l'entrée analogique (n).
ANAO <sub>n</sub>	R/W	R/W	R/W	Tension en volts à appliquer à la sortie analogique (n).
CNCERR	-	R	R	Numéro d'erreur active dans la CNC.
PLCERR	-	-	R	Numéro d'erreur active dans le PLC.
DNCERR	-	R	-	Numéro d'erreur qui s'est produite dans la communication via DNC.
AXICOM	R	R	R	Paires d'axes commutés avec la fonction G28.
TANGAN	R	R	R	Position angulaire par rapport à la trajectoire (G45).
TPIOUT(X-C)	R	R	R	Sortie du PI de l'axe maître de l'axe Tandem (en t/min).
DNCSTA	-	R	-	État de la transmission DNC.
TIMEG	R	R	R	Temps restant pour terminer le bloc de temporisation (en centièmes de seconde)
SELPRO	R/W	R/W	R	Lorsqu'on dispose de deux entrées de palpeur, il sélectionne l'entrée active.
DIAM	R/W	R/W	R	Change le mode de programmation pour les coordonnées de l'axe X entre rayons et diamètres.

C.

Résumé des variables internes de la CNC

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES -M- & -EN-  
 SOFT: V02.2x

Variable	CNC	PLC	DNC	( section 13.2.20 )
PRBMOD	R/W	R/W	R	Indique s'il faut afficher ou non une erreur de palpement.
RIP	-	-	-	Vitesse théorique linéaire résultante de la boucle suivante (en mm/min).
TEMPIn	R	R	R	Affiche la température en dixièmes de degré détectée par la PT100.
TIPPRB	R	R	R	Cycle PROBE en cours d'exécution.
TIPDIG	R	R	R	Cycle DIGIT en cours d'exécution.
PANEDI	R	R	R	Application WINDRAW55. Numéro de l'écran en cours d'exécution.
DATEDI	R	R	R	Application WINDRAW55. Numéro d'élément en cours d'exécution.
FBDIF(X-C)	R	R	R	Permet de surveiller la différence entre les cotes de la première et la deuxième mesure sur l'oscilloscope.
CYCLEV	R	R	R	Dans le modèle conversationnel, indique le numéro d'onglet affiché à chaque instant.
CYCEDI	R	R	R	Dans le modèle conversationnel indique le numéro de cycle ou d'écran affiché à chaque instant.
DISBLO	R	R	R	Indique la valeur de la distance totale programmée dans des blocs avec look-ahead.
MIXPO(X..C)	R	R	R	Variable indiquant la position de l'axe avec la mesure combinée.
FLWAC(X..C)	R	R	R	Variable indiquant l'erreur réelle en tenant compte de la deuxième mesure.
DISABMOD	R	R/W	R	Désactive des actions ou des modes.
CYCHORDERR	R/W	-	-	Permet de définir l'erreur de corde des cycles fixes.



*La variable "KEY" dans la CNC est d'écriture (W) uniquement dans le canal d'utilisateur.  
La variable "NBTOOL" ne peut être utilisée que dans la sous-routine de changement d'outil.*

Résumé des variables internes de la CNC



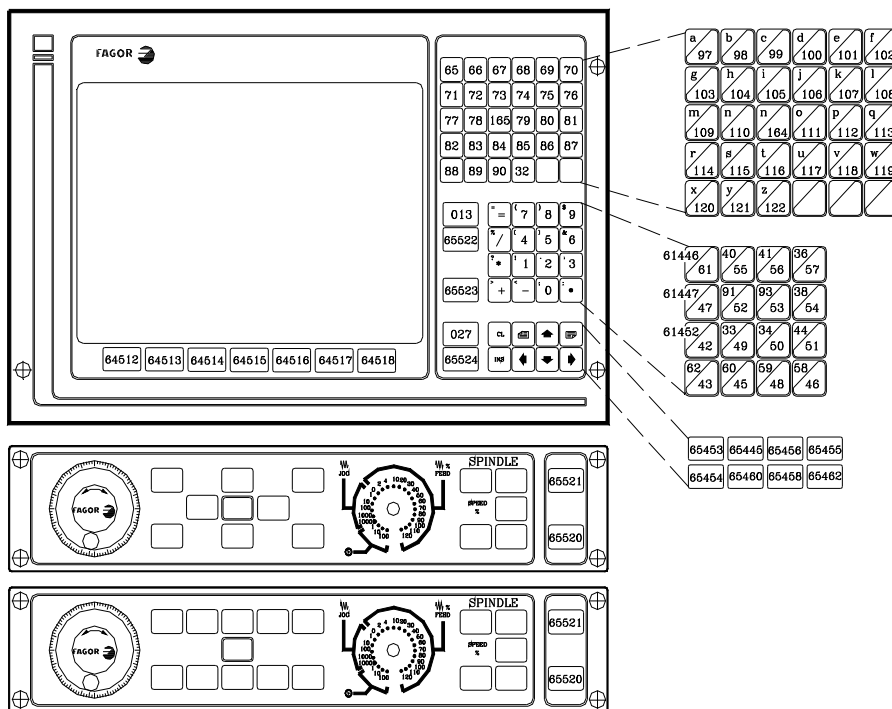
FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

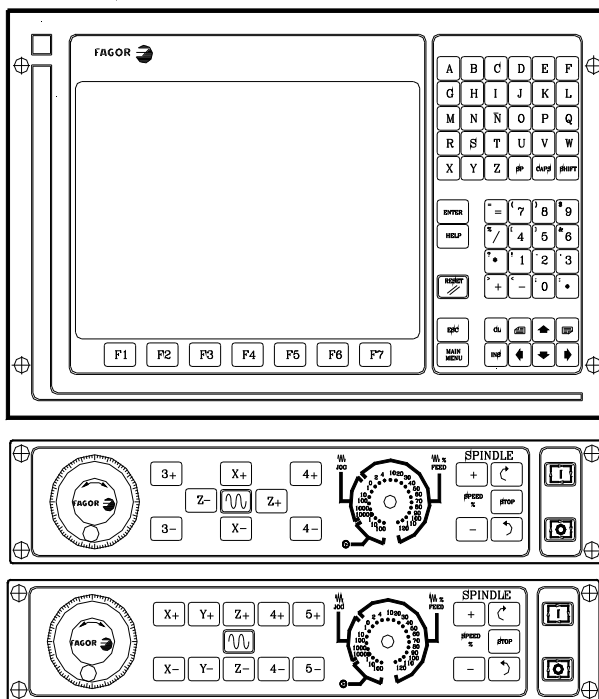
# CODE DE TOUCHES

## Clavier alphanumérique et moniteur



**D.**

Code de touches



**FAGOR**

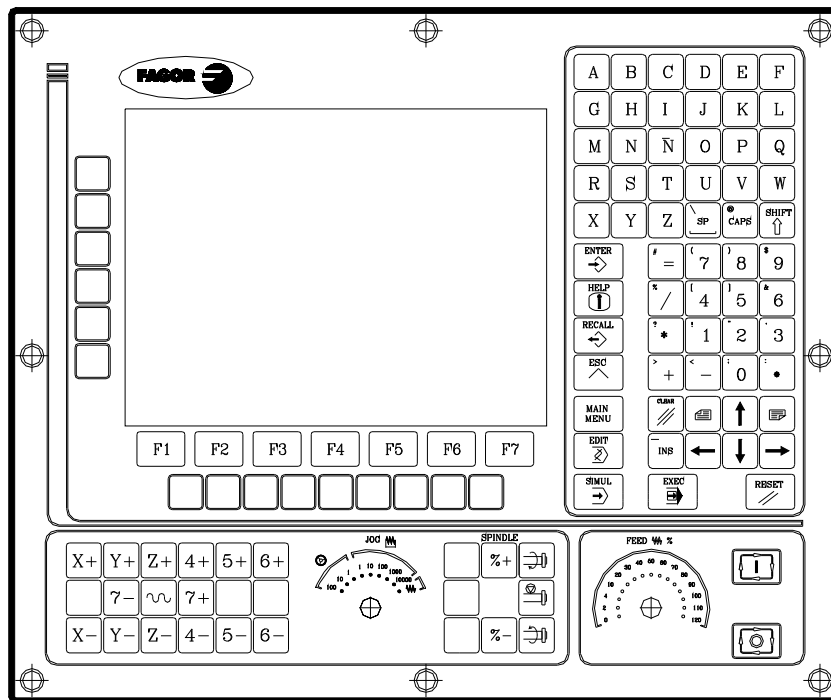
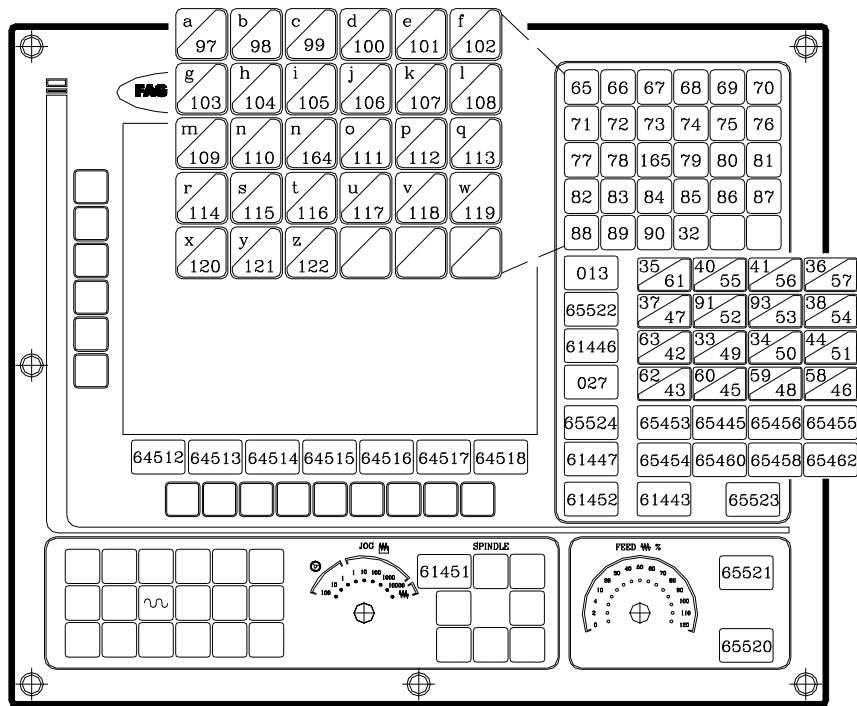
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X

**D.**

Code de touches



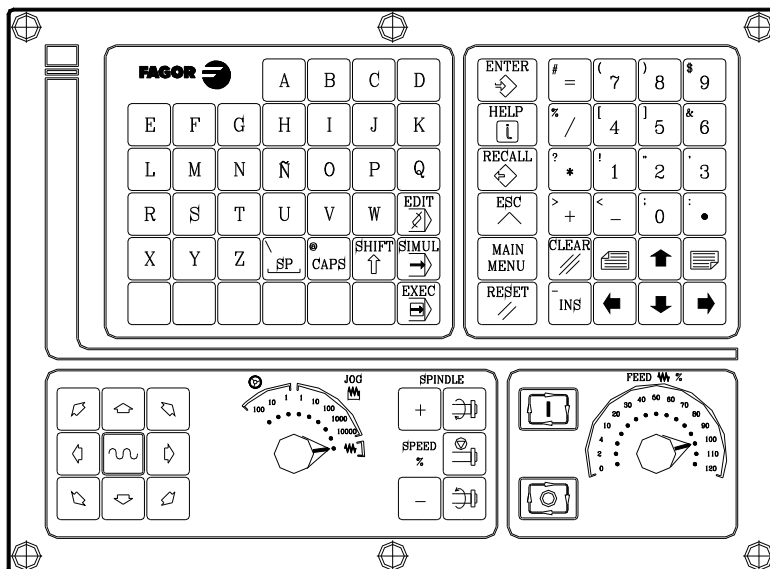
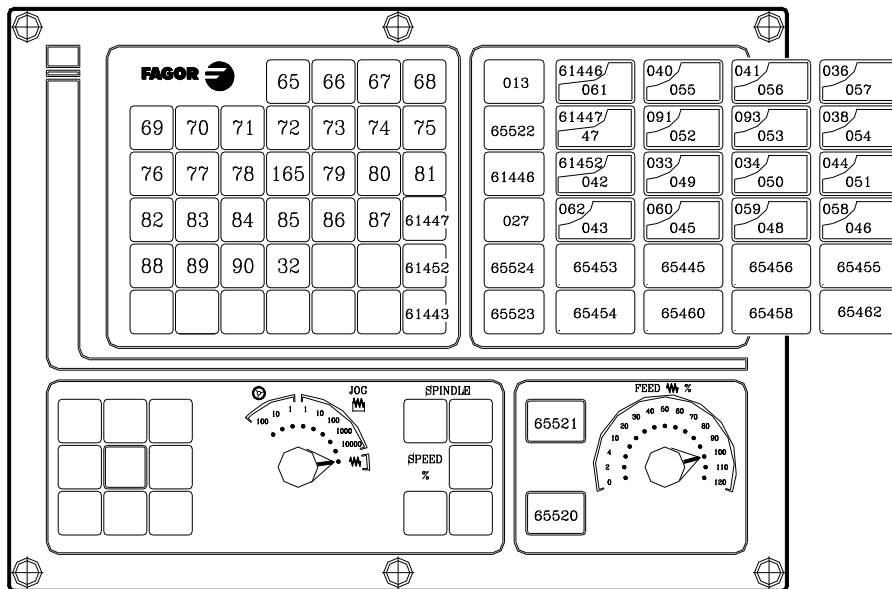
FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X



Panneau de commande alphanumérique



Code de touches



FAGOR AUTOMATION

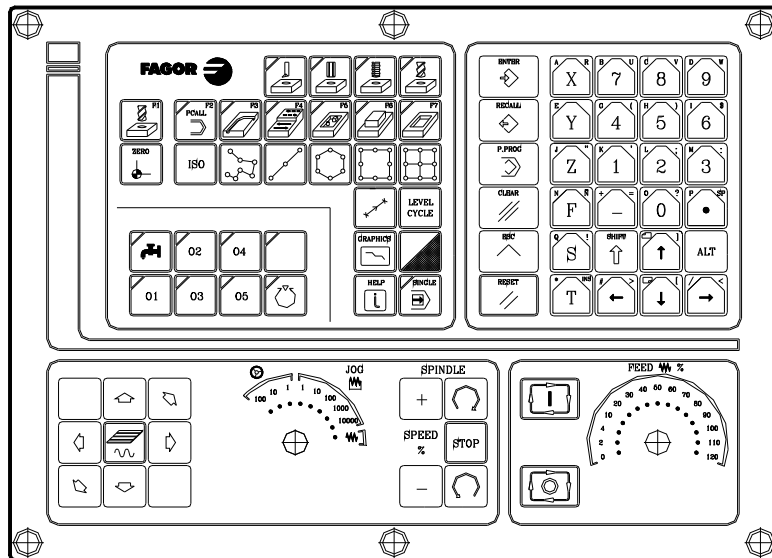
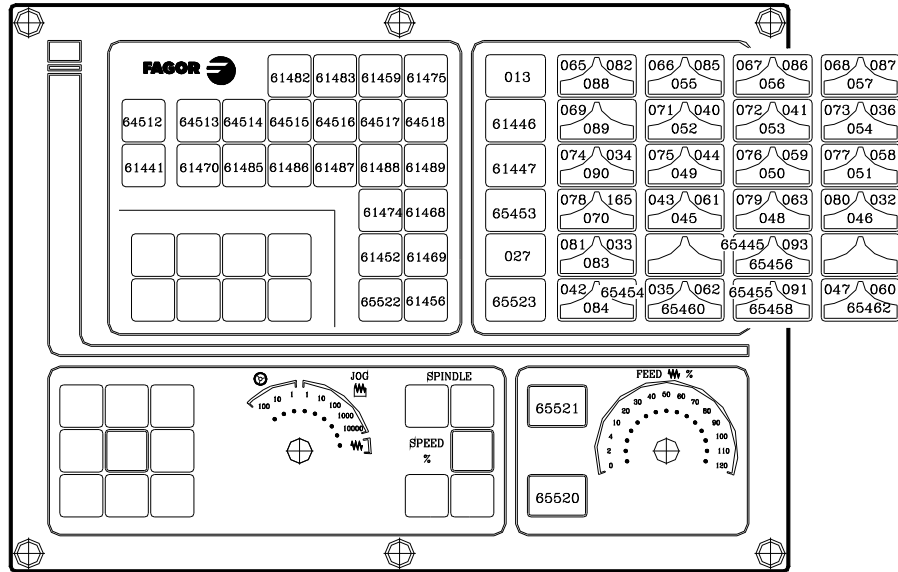
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

Panneau de Commande MC

**D.**

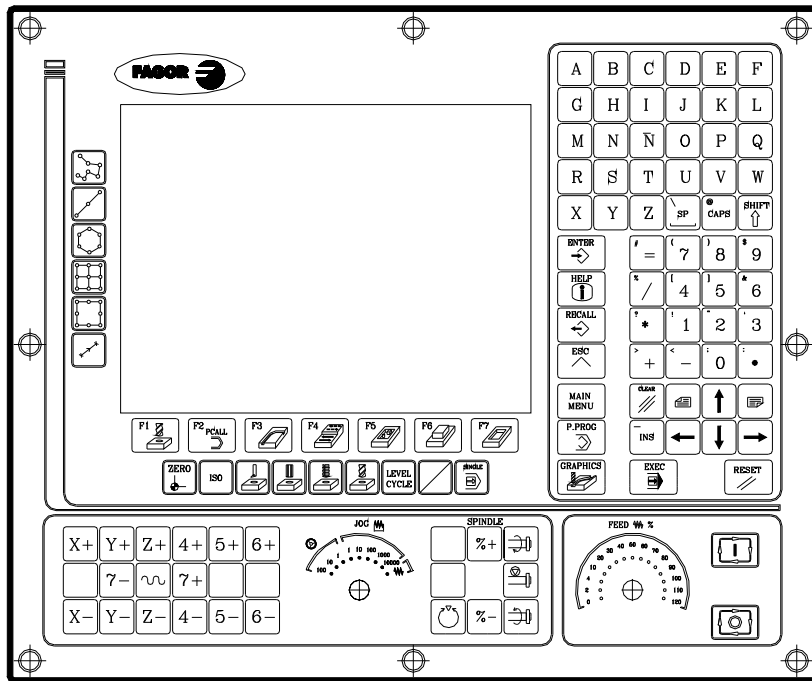
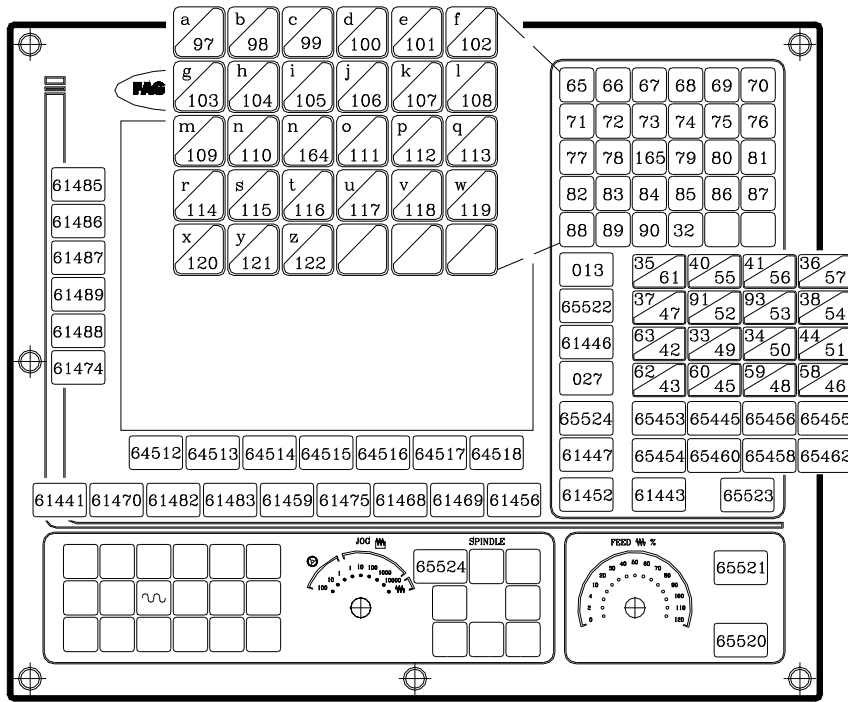
Code de touches



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2X



**D.**

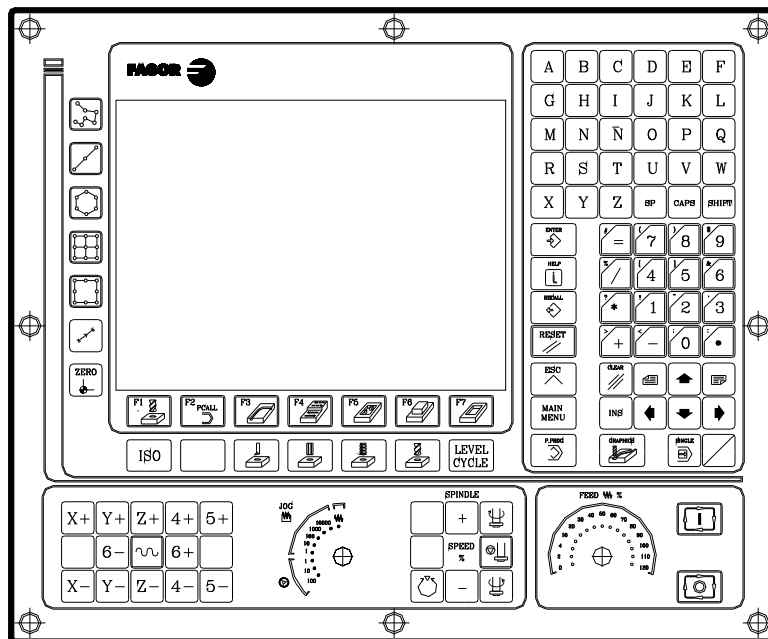
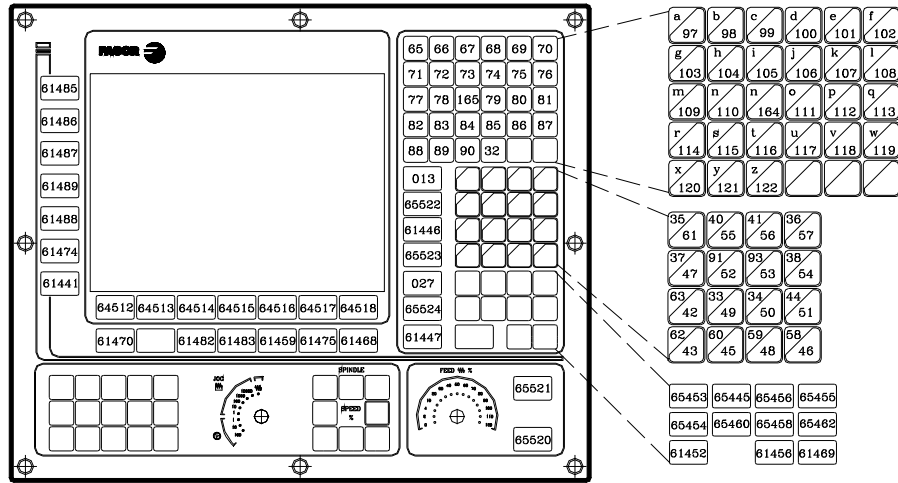
Code de touches



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x



**D.**

Code de touches

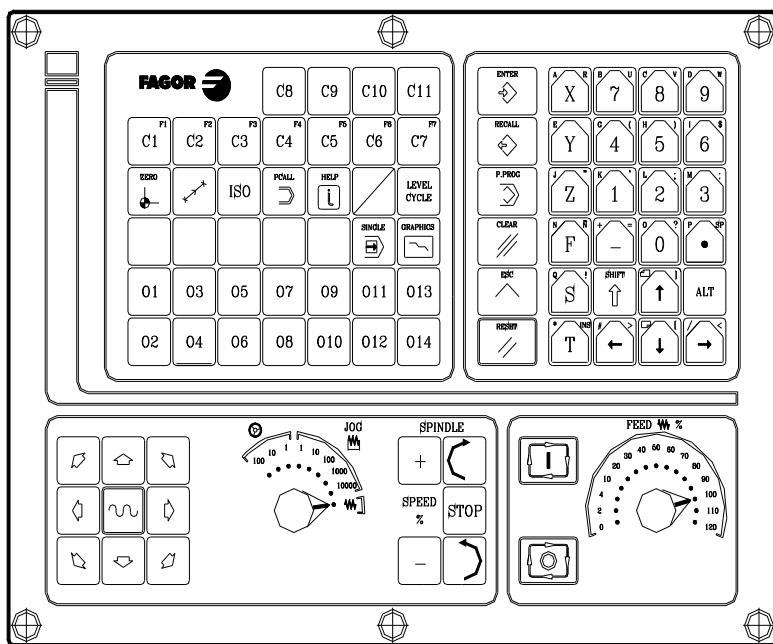
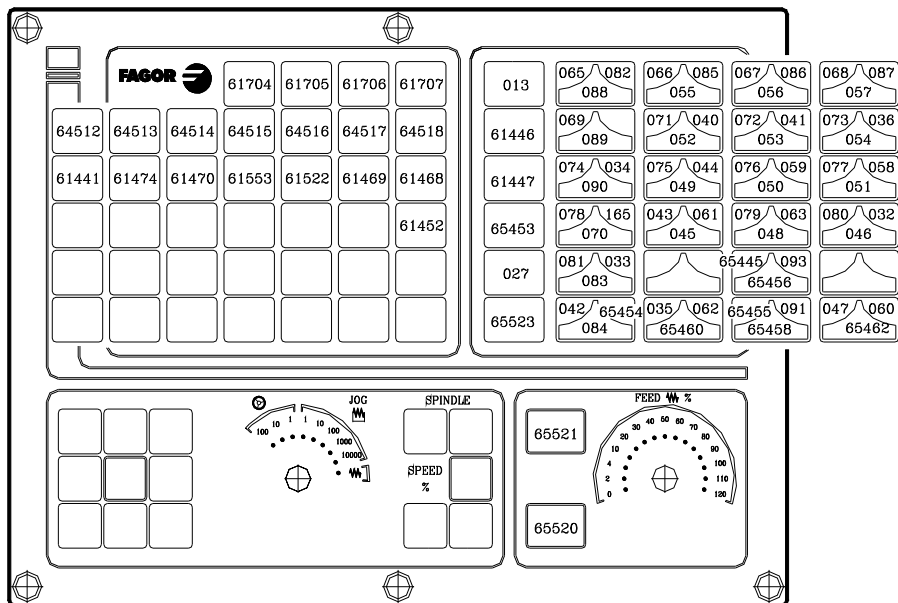


FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2X

Panneau de commande MCO/TCO



**D.**

Code de touches



FAGOR AUTOMATION

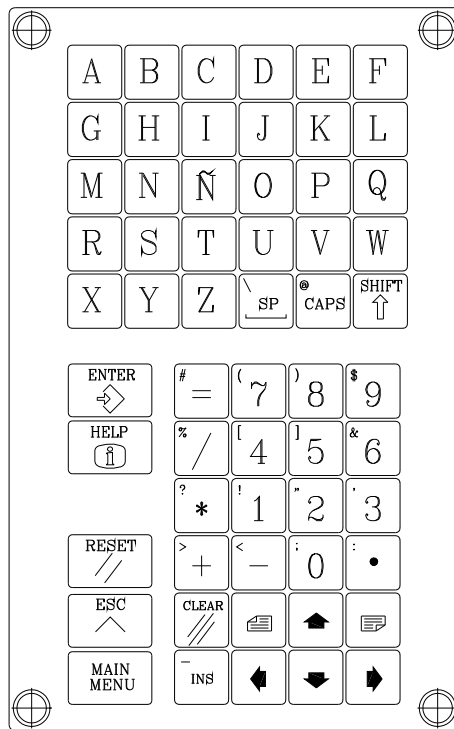
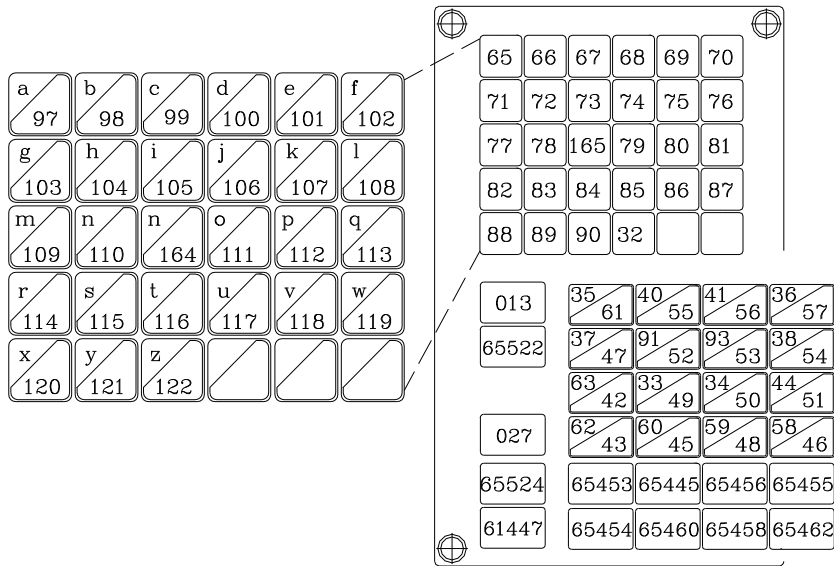
CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

Clavier alphanumérique

**D.**

Code de touches

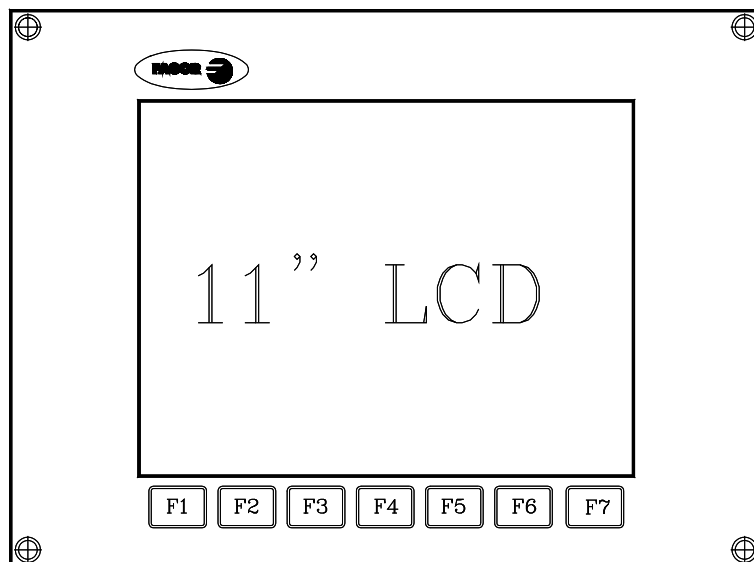
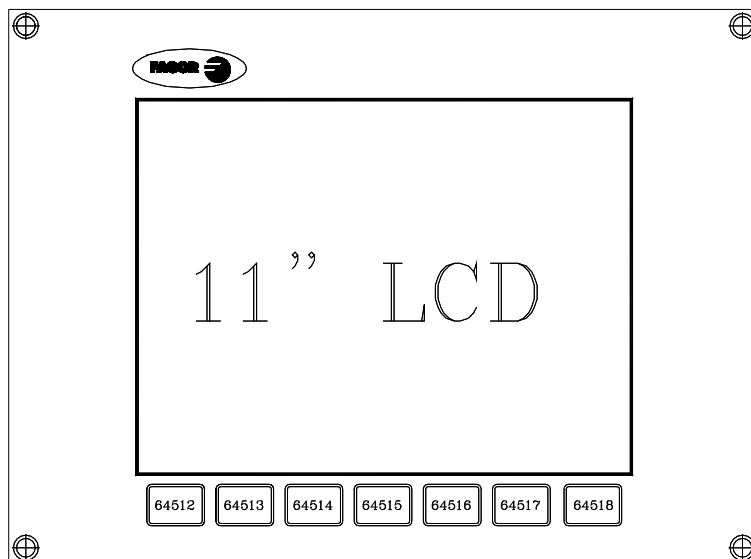


FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

Moniteur LCD 11"



D.

Code de touches



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**D.**

Code de touches



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x



## PAGES DU SYSTÈME D'AIDE EN PROGRAMMATION

Ces pages peuvent être affichées avec l'instruction à haut niveau "PAGE". Elles appartiennent toutes au système de la CNC et s'utilisent comme des pages d'aide des fonctions respectives.

### *Aides lexicographiques*

Page 1000	Fonctions préparatoires G00-G09.
Page 1001	Fonctions préparatoires G10-G19.
Page 1002	Fonctions préparatoires G20-G44.
Page 1003	Fonctions préparatoires G53-G59.
Page 1004	Fonctions préparatoires G60-G69.
Page 1005	Fonctions préparatoires G70-G79.
Page 1006	Fonctions préparatoires G80-G89.
Page 1007	Fonctions préparatoires G90-G99.
Page 1008	Fonctions auxiliaires M.
Page 1009	Fonctions auxiliaires M, avec le symbole de page suivante.
Page 1010	Coïncide avec la 250 du répertoire s'il existe.
Page 1011	Coïncide avec la 251 du répertoire s'il existe.
Page 1012	Coïncide avec la 252 du répertoire s'il existe.
Page 1013	Coïncide avec la 253 du répertoire s'il existe.
Page 1014	Coïncide avec la 254 du répertoire s'il existe.
Page 1015	Coïncide avec la 255 du répertoire s'il existe.
Page 1016	Dictionnaire du langage à haut niveau (A à G).
Page 1017	Dictionnaire du langage à haut niveau (H à N).
Page 1018	Dictionnaire du langage à haut niveau (O à S).
Page 1019	Dictionnaire du langage à haut niveau (T à Z).
Page 1020	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 1).
Page 1021	Variables accessibles par Haut Niveau (Partie 2).
Page 1022	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 3).
Page 1023	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 4).
Page 1024	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 5).
Page 1025	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 6).
Page 1026	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 7).
Page 1027	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 8).
Page 1028	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 9).
Page 1029	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 10).
Page 1030	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 11).
Page 1031	Variables accessibles par Haut Niveau (partie 12).
Page 1032	Opérateur mathématique.

E.

Pages du système d'aide en programmation

**FAGOR** 

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

 MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2x

**Aides syntactiques: Langage ISO**

Page 1033	Structure d'un bloc de programme.
Page 1034	Positionnement et interpolation linéaire: G00, G01 (partie 1).
Page 1035	Positionnement et interpolation linéaire: G00, G01 (partie 2).
Page 1036	Interpolation circulaire-hélicoïdale: G02, G03 (partie 1).
Page 1037	Interpolation circulaire-hélicoïdale: G02, G03 (partie 2).
Page 1038	Interpolation circulaire-hélicoïdale: G02, G03 (partie 3).
Page 1039	Trajectoire circulaire tangente: G08 (partie 1).
Page 1040	Trajectoire circulaire tangente: G08 (partie 2).
Page 1041	Trajectoire circulaire sur trois points: G09 (partie 1).
Page 1042	Trajectoire circulaire sur trois points: G09 (partie 2).
pagea 1043	Filetage électronique: G33
Page 1044	Arrondissement: G36.
Page 1045	Entrée tangentielle: G37.
Page 1046	Sortie tangentielle: G38.
Page 1047	Chanfreinage: G39.
Page 1048	Temporisation/Interruption de la préparation de blocs: G04, G04K.
Page 1049	Arête vive/arrondie: G07, G05.
Page 1050	Image miroir: G11, G12, G13, G14.
Page 1051	Programmation de plans et d'axe longitudinal: G16, G17, G18, G19, G15.
Page 1052	Zones de travail: G21, G22.
Page 1053	Compensation de rayon: G40, G41, G42.
Page 1054	Compensation de longueur: G43, G44.
Page 1055	Décalages d'origine.
Page 1056	Millimètres/pouces G71, G70.
Page 1057	Facteur d'échelle: G72.
Page 1058	Rotation de coordonnées: G73.
Page 1059	Recherche de référence machine: G74.
Page 1060	Travail avec palpeur: G75.
Page 1061	Couplage électronique d'axes: G77, G78
Page 1062	Absolues/incrémentales: G90, G91.
Page 1063	Présélection de cotes et origine polaire: G92, G93.
Page 1064	Programmation d'avances: G94, G95.
Page 1065	Fonctions G associées aux cycles fixes: G79, G80, G98 y G99.
Page 1066	Programmation des fonctions auxiliaires F, S, T et D.
Page 1067	Programmation de fonctions auxiliaires M.

**E.**

Pages du système d'aide en programmation



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2X

**Aides syntactiques: Tables CNC**

Page 1090	Table de correcteurs.
Page 1091	Table d'outils.
Page 1092	Table de magasin d'outils.
Page 1093	Table de fonctions auxiliaires M.
Page 1094	Table d'origines.
Page 1095	Tables de compensation de vis.
Page 1096	Table de compensation croisée.
Page 1097	Tables de paramètres machine.
Page 1098	Tables de paramètres d'utilisateur.
Page 1099	Table de passwords.

**Aides syntactiques : langage de haut niveau**

Page 1100	Instructions ERREUR et MSG.
Page 1101	Instructions GOTO et RPT.
Page 1102	Instruction OPEN et WRITE.
Page 1103	Instructions SUB et RET.
Page 1104	Instructions CALL, PCALL, MCALL, MDOFF et PROBE.
Page 1105	Instructions DSBLK, ESBLK, DSTOP, ESTOP, DFHOLD et EFHOLD.
Page 1106	Instruction IF.
Page 1107	Blocs d'affectations.
Page 1108	Expressions mathématiques.
Page 1109	Instruction PAGE.
Page 1110	Instruction ODW.
Page 1111	Instruction DW.
Page 1112	Instruction IB.
Page 1113	Instruction SK.
Page 1114	Instructions WKEY et SYSTEM.
Page 1115	Instruction KEYSRC.
Page 1116	Instruction WBUF.
Page 1117	Instruction SYMBOL.

E.

Pages du système d'aide en programmation



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

MODÈLES ·M· & ·EN·  
SOFT: V02.2x

**Aides syntactiques: Cycles fixes**

Page 1070	Usinage multi-pièces en ligne droite: G60.
Page 1071	Usinage multi-pièces formant un parallélogramme: G61.
Page 1072	Usinage multi-pièces en grille: G62.
Page 1073	Usinage multi-pièces formant une circonférence: G63.
Page 1074	Usinage multi-pièces formant un arc: G64.
Page 1075	Usinage programmé par corde d'arc: G65.
Page 1076	Cycle fixe de poche avec îlots: G66.
Page 1077	Opération d'ébauche de poche avec îlots: G67.
Page 1078	Opération de finition de poche avec îlots: G68.
Page 1079	Cycle fixe de perçage profond à pas variable: G69.
Page 1080	Cycle fixe de perçage: G81.
Page 1081	Cycle fixe de perçage à temporisation: G82.
Page 1082	Cycle fixe de perçage profond à pas constant: G83.
Page 1083	Cycle fixe de taraudage: G84.
Page 1084	Cycle fixe d'alésage: G85.
Page 1085	Cycle fixe d'alésage en tirant en G00: G86.
Page 1086	Cycle fixe de poche rectangulaire: G87.
Page 1087	Cycle fixe de poche circulaire: G88.
Page 1088	Cycle fixe d'alésage en tirant en G01: G89.

**E.**

Pages du système d'aide en programmation



FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

MODÈLES ·M· & ·EN·  
 SOFT: V02.2X

---

## MAINTENANCE

---

### Nettoyage

L'accumulation de saletés dans l'appareil peut agir comme écran, empêchant la dissipation correcte de la chaleur dégagée par les circuits électroniques internes, ce qui pourrait provoquer un risque de surchauffe et des pannes sur la Commande Numérique.

La saleté accumulée peut aussi dans certains cas, donner un cheminement conducteur à l'électricité qui pourrait provoquer des pannes dans les circuits internes de l'appareil, particulièrement sous des conditions de forte humidité.

Pour le nettoyage du panneau de commandes et du moniteur, il est conseillé d'utiliser un chiffon doux humidifié à l'eau désionisée et/ou un détergent vaisselle habituel non abrasif (liquides, jamais en poudre) ou bien avec de l'alcool à 75%.

Ne pas utiliser d'air comprimé à haute pression pour le nettoyage de l'appareil, cela pourrait provoquer une accumulation de charges qui pourrait donner lieu à des décharges électrostatiques.

Les plastiques utilisés dans la partie frontale des appareils sont résistants à :

- Graisses et huiles minérales.
- Bases et eaux de Javel.
- Détergents dissous.
- L'alcool.



*Fagor Automation se dégage de toute responsabilité en cas de dommage matériel ou physique pouvant découler du non-respect de ces exigences de base de sécurité.*

*Pour vérifier les fusibles, débrancher d'abord l'alimentation. Si la CNC ne se met pas sous tension avec l'interrupteur de mise en marche, vérifier que les fusibles sont les adéquats et en parfait état.*

*Éviter les dissolvants. L'action des dissolvants comme les chlorhydrocarbures, le benzol, les esters et éthers peuvent endommager les plastiques composant le frontal de l'appareil*

*Ne pas manipuler l'intérieur de l'appareil. Seul le personnel autorisé de Fagor Automation peut manipuler l'intérieur de l'appareil.*

*Ne pas manipuler les connecteurs lorsque l'appareil est branché au réseau électrique. Avant de manipuler les connecteurs (entrées/sorties, mesure, etc.), vérifier que l'appareil n'est pas branché au réseau électrique. .*

Maintenance

**FAGOR**

FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**MODÈLES -M- & -EN-  
SOFT: V02.2x

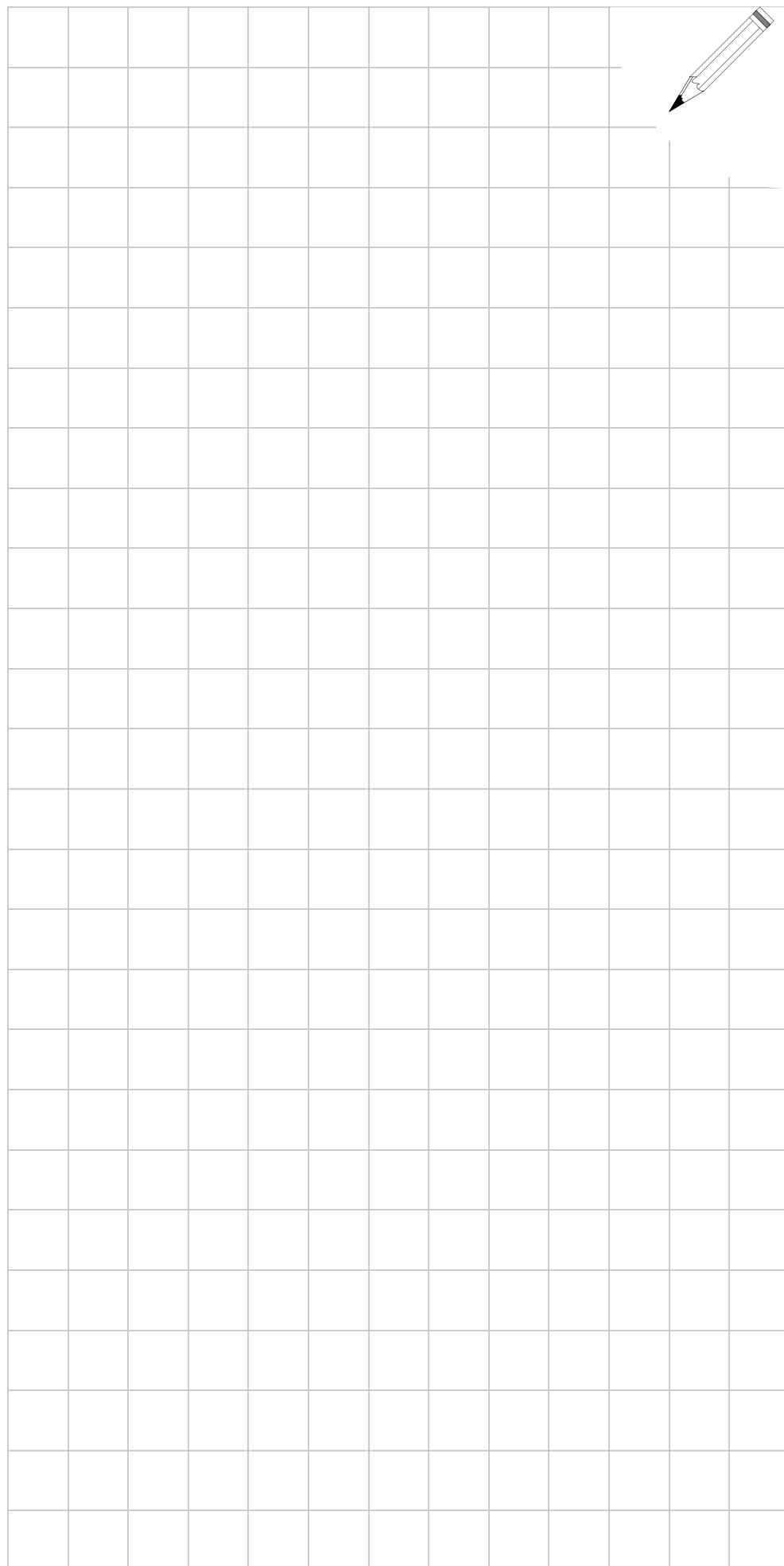
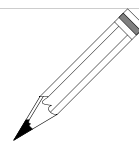




FAGOR AUTOMATION

**CNC 8055**  
**CNC 8055i**

SOFT: V02.2x



FAGOR AUTOMATION

CNC 8055  
CNC 8055i

SOFT: V02.2X







FAGOR AUTOMATION

**Fagor Automation S. Coop.**

Bº San Andrés, 19 - Apdo. 144  
E-20500 Arrasate-Mondragón, Spain

Tel: +34 943 719 200  
+34 943 039 800

Fax: +34 943 791 712

E-mail: [info@fagorautomation.es](mailto:info@fagorautomation.es)

[www.fagorautomation.com](http://www.fagorautomation.com)

