

I- ANNULATION D'UN CYCLE D'USINAGE G80

La fonction permet la révocation des cycles d'usinage.

Propriétés de la fonction :

La fonction G80 est modale et initialisée à la mise sous tension.

Syntaxe

N.. G80

G80 Annulation de cycle d'usinage.

Révocation :

La fonction G80 est révoquée par l'une des fonctions G31, G81 à G89.

Exemple :

...	
N120 G00 X.. Y.. Z..	Positionnement outil
N130 G81 Z-10 F100	Cycle de perçage
N140 G80 G00 Z200	Annulation de cycle
...	

II- CYCLE DE PERÇAGE CENTRAGE G81

La fonction permet de réaliser des centrages.

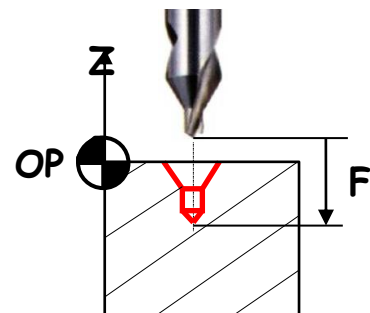
Propriété de la fonction :

La fonction G81 est modale.

Syntaxe (Plan XY)

N.. G81 [X.. Y..] Z.. [ER..] [EH..] [F..]

G81 Cycle de perçage centrage.
 X.. Y.. Position de l'outil dans le plan.
 Z.. Point à atteindre sur l'axe d'usinage.
 ER.. Cote du plan de dégagement sur l'axe d'usinage.
 EH.. Cote du plan d'attaque sur l'axe d'usinage.
 F.. Valeur de l'avance dans le cycle.



Révocation :

La fonction G81 est révoquée par l'une des fonctions G80, G82 à G85, G87, G89 ou les fonctions G64, G65, G66.

III- CYCLE DE PERÇAGE AVEC DEBOURRAGE G83

Le cycle permet la programmation de perçages avec débourrages suivant les axes X ou Z.

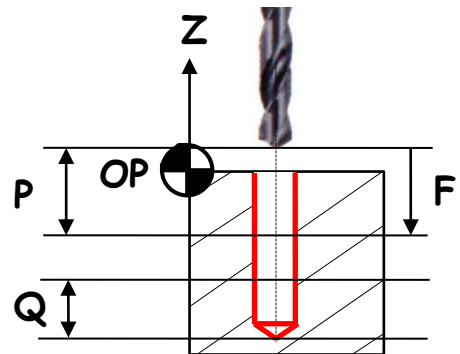
Propriété de la fonction :

La fonction G83 est modale.

Syntaxe (Plan XY)

N.. **G83** [X.. Y..] Z.. [ER..] [EH..] [P..] / [ES..] [Q..] [EP..] [EF..] [F..]

- G83 Cycle de perçage avec débourrage.
 X.. Y.. Position de l'outil dans le plan.
 Z.. Point à atteindre sur l'axe d'usinage.
 ER.. Cote du plan de dégagement sur l'axe d'usinage.
 EH.. Cote du plan d'attaque sur l'axe d'usinage.
 P.. Valeur de la première pénétration.
 ES.. Nombre de pénétrations de valeur constante
 Q.. Valeur de la dernière pénétration (facultative).
 EP.. Garde de retour après chaque débourrage
 (par défaut, EP = 1).
 F.. Valeur de l'avance dans le cycle.
 EF.. Temporisation à chaque fin de pénétration.



Révocation :

La fonction G83 est révoquée par l'une des fonctions G80 à G82, G84, G85, G87 et G89 ou les fonctions G64, G65, G66.

IV- CYCLE DE TARAUDAGE G84

Ce cycle permet l'exécution d'un taraudage avec porte-taraud flottant.

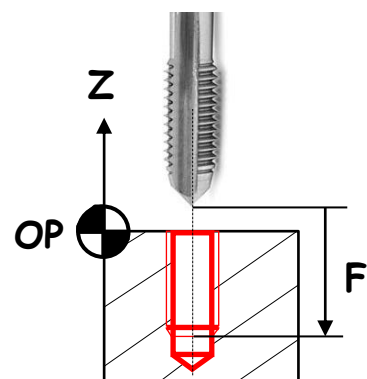
Propriété de la fonction :

La fonction G84 est modale.

Syntaxe (Plan XY)

N.. **G84** X.. Y.. Z.. [ER..] [EH..] EF.. F..

- G84 Cycle de taraudage.
 X.. Y.. Position de l'outil dans le plan.
 Z.. Point à atteindre sur l'axe d'usinage.
 ER.. Cote du plan de dégagement sur l'axe d'usinage.
 EH.. Cote du plan d'attaque sur l'axe d'usinage
 EF Temporisation exprimée en secondes
 (maximum 99.99 s, format EF022,
 par défaut 1 seconde).
 F.. Valeur de l'avance dans le cycle.



Révocation :

La fonction G84 est révoquée par l'une des fonctions G80 à G83, G85, G87 et G89, ou les fonctions G64, G65, G66.

Détermination de la vitesse d'avance en mm/min :

$F.. = \text{Pas du taraud (en mm)} \times \text{vitesse de rotation broche (tours/minute)}$.