



HEIDENHAIN



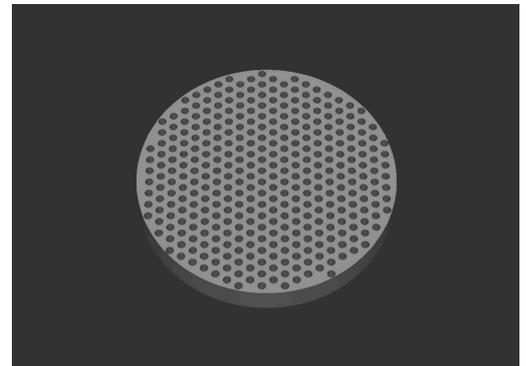
Solutions CN

Description du programme CN 1025

Français (fr)
4/2017

1 Description du programme CN 1025_fr.h

Programme CN permettant de définir un motif de points où la CN réalise autant de perçages alignés que possibles sur une pièce ronde.



Description

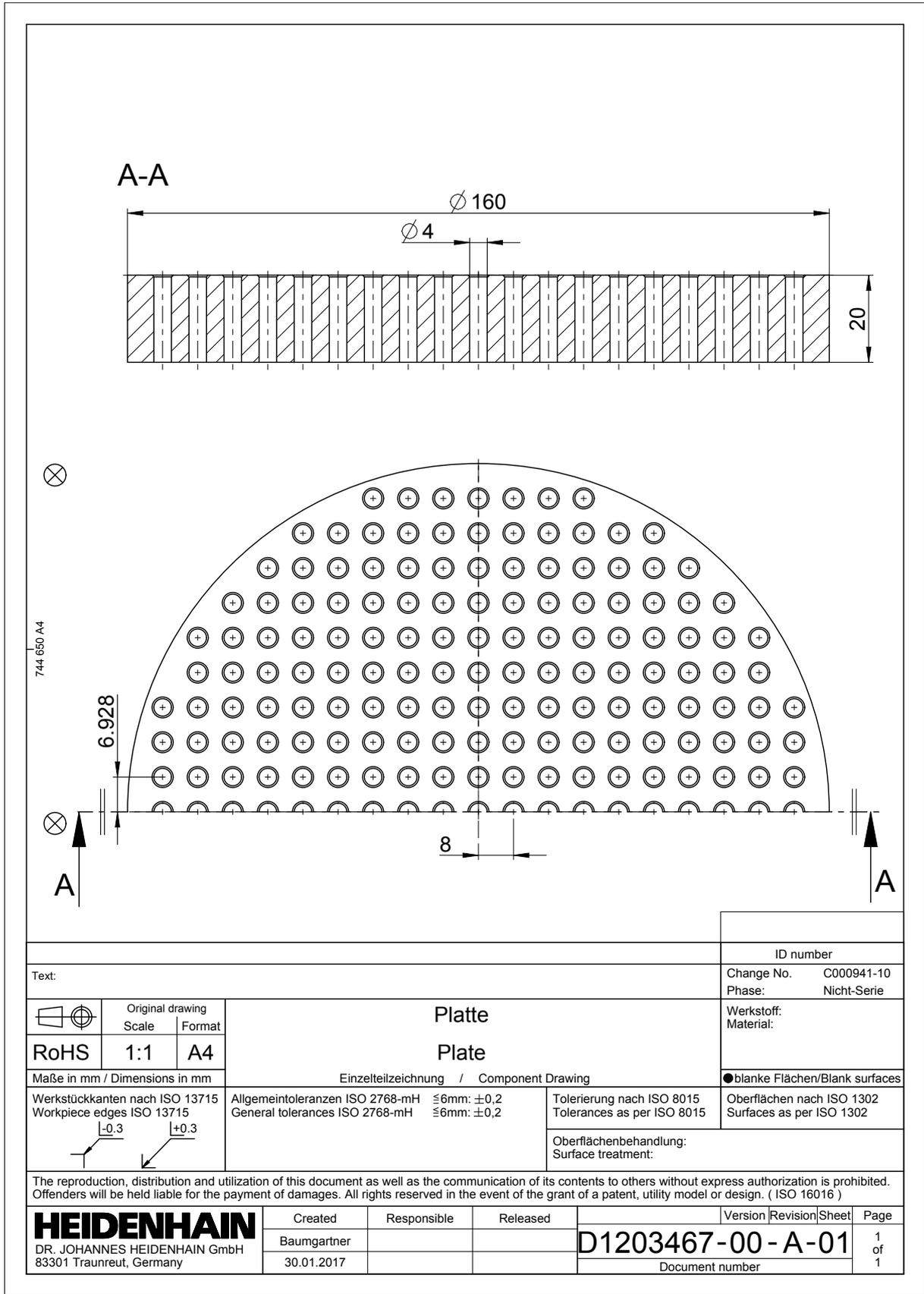
Avec ce programme CN, la CN réalise un motif de points sous forme de lignes, sur une pièce ronde. La CN calcule le nombre de lignes, ainsi que les différentes positions d'usinage de ces lignes, de manière à ce que le plus d'usinages possibles puissent être réalisés. La CN appelle un cycle de perçage aux positions de d'usinage calculées.

Dans la première partie du programme CN, vous définissez tous les paramètres utiles au calcul.

Dans l'exemple de programme, la CN appelle le programme CN 10251_fr.h. Avec ce programme CN, la CN réalise une pièce ronde en parcourant une trajectoire circulaire sur 360°. Dans ce programme CN appelé, vous devez définir l'outil de fraisage et la profondeur de fraisage. La CN se charge de définir le centre du cercle et le rayon du cercle à partir de la définition qui se trouve dans le programme principal. S'il n'est pas utile de fraiser la pièce brute, vous pouvez supprimer l'appel de programme dans le programme principal.

Après l'appel de programme, vous définissez l'outil de perçage et le cycle de perçage dans le programme principal. La CN appelle ensuite un sous-programme. Dans ce sous-programme, elle effectue tous les calculs et tous les positionnements. La CN calcule les positions en ligne, approche les positions calculées et appelle le cycle d'usinage. La position de la première opération d'usinage se définit avec des paramètres. Une fois l'usinage terminé, la CN dégage l'outil et met fin au programme.

Paramètres	Nom	Signification
Q1	CENTRE DE CERCLE EN X	Coordonnée X du centre du cercle
Q2	CENTRE DE CERCLE EN Y	Coordonnée Y du centre du cercle
Q3	RAYON CERCLE	Rayon de la pièce
Q4	DISTANCE ENTRE LES USINAGES SUR L'AXE X	Distance incrémentale entre les perçages, sur l'axe X
Q5	FACTEUR DE DISTANCE SUR L'AXE Y	Facteur permettant de calculer la distance entre les trous en Y, à partir de Q4 x Q5
Q8	DISTANCE D'APPROCHE	Distance Z entre l'outil et la surface de la pièce qui est parcourue en avance rapide avant d'exécuter l'usinage



Text:		ID number
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie
Werkstoff: Material:		
●blanke Flächen/Blank surfaces		
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715	Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH General tolerances ISO 2768-mH	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015
$\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$ $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$		Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
Oberflächenbehandlung: Surface treatment:		
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design. (ISO 16016)		
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible
	Baumgartner	
30.01.2017		
Version		Revision
Sheet		Page
D1203467-00 - A-01		1 of 1
Document number		

