



# HEIDENHAIN



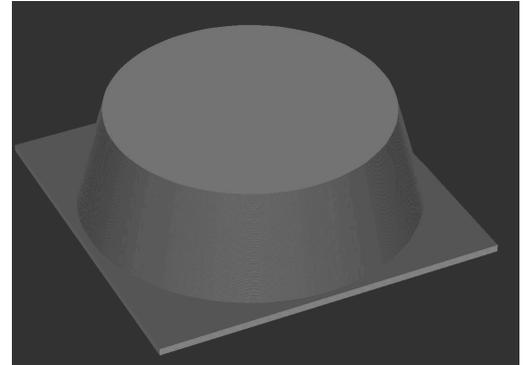
## Solutions CN

Description du programme CN 1075

Français (fr)  
4/2017

## 1 Description du programme CN 1075\_fr.h

Programme CN permettant de réaliser un cône intérieur ou extérieur avec une trajectoire d'outil hélicoïdale.



### Description

Avec ce programme CN, la CN réalise un cône. L'outil se déplace sur une trajectoire hélicoïdale.

Vous vous servez des paramètres pour définir si la CN :

- doit usiner le cône à l'intérieur ou à l'extérieur
- doit calculer l'usinage de haut en bas (ou inversement)
- doit calculer la trajectoire de l'outil dans le sens horaire ou anti-horaire

Dans la première partie du programme CN, vous devez définir l'outil, ainsi que tous les paramètres utiles au calcul.

Une fois les paramètres renseignés, la CN appelle un sous-programme. Dans ce sous-programme, la CN calcule la trajectoire de l'outil et lui fait parcourir cette trajectoire. La CN construit la trajectoire de fraisage à partir de plusieurs points. Pour chacun de ces points, la CN calcule les coordonnées X,Y et Z du point et l'approche selon une trajectoire linéaire. Au paramètre "Division", vous définissez le nombre de points que la CN calcule sur une trajectoire à 360° et qui influencent la précision.

Le sens d'usinage se définit par le biais des coordonnées de départ et de fin de l'usinage sur l'axe Z :

- Coordonnée de départ en Z > coordonnée de fin en Z : l'usinage se fera de haut en bas
- Coordonnée de départ en Z < coordonnée de fin en Z : l'usinage se fera de bas en haut

A la fin de l'usinage, la CN dégage l'outil et met fin au programme.

Paramètres	Nom	Signification
Q1	CENTRE X	Coordonnée X du centre du cercle
Q2	CENTRE Y	Coordonnée Y du centre du cercle
Q4	SENS	Sens de la trajectoire de fraisage <ul style="list-style-type: none"> <li>■ +1 pour une trajectoire de fraisage dans le sens anti-horaire</li> <li>■ -1 pour une trajectoire de fraisage dans le sens horaire</li> </ul>
Q5	DIVISION	Nombre de points calculés sur chaque trajectoire de 360°
Q6	RAYON DEPART	Rayon du cône au point de départ de la trajectoire hélicoïdale
Q7	ANGLE INITIAL	Angle polaire au point de départ de la trajectoire hélicoïdale
Q8	ANGLE CONE	Angle du cône
Q9	MODIFICATION DE LA PROFONDEUR A CHAQUE ROTATION	Pas de la trajectoire hélicoïdale tous les 360°
Q10	HAUTEUR DE SECURITE	Position Z de sécurité par rapport au point zéro pièce
Q11	AVANCE DE LA PASSE EN PROFONDEUR	Vitesse de déplacement de l'outil en Z
Q12	AVANCE FRAISAGE	Vitesse de déplacement de l'outil sur la trajectoire hélicoïdale
Q3	COORDONNEE Z DE DEPART	Coordonnée Z au point de départ de la trajectoire hélicoïdale
Q13	COORDONNEE Z DE FIN	Coordonnée Z à la fin de la trajectoire hélicoïdale
Q14	SUREPAISSEUR LATERALE	Surépaisseur dans le plan X/Y
Q15	COMPENSATION DE RAYON	Compensation du rayon d'outil <ul style="list-style-type: none"> <li>■ +1 pour une compensation vers l'extérieur</li> <li>■ -1 pour une compensation vers l'intérieur</li> </ul>
Q16	DISTANCE D'APPROCHE LATERALE	Distance approchée lors du pré-positionnement au point de départ dans le plan X/Y



