



HEIDENHAIN



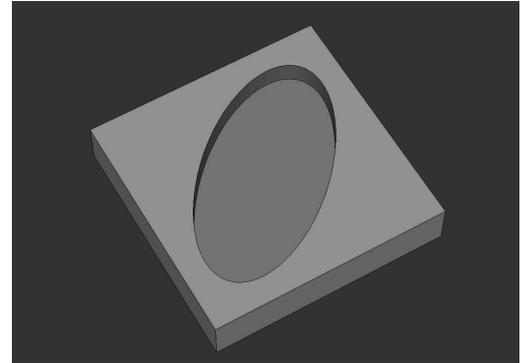
Solutions CN

Description du programme CN 2125

Français (fr)
8/2017

1 Description du programme CN 2125_fr.h

Programme CN permettant de réaliser une poche avec le contour extérieur d'une ellipse.



Description

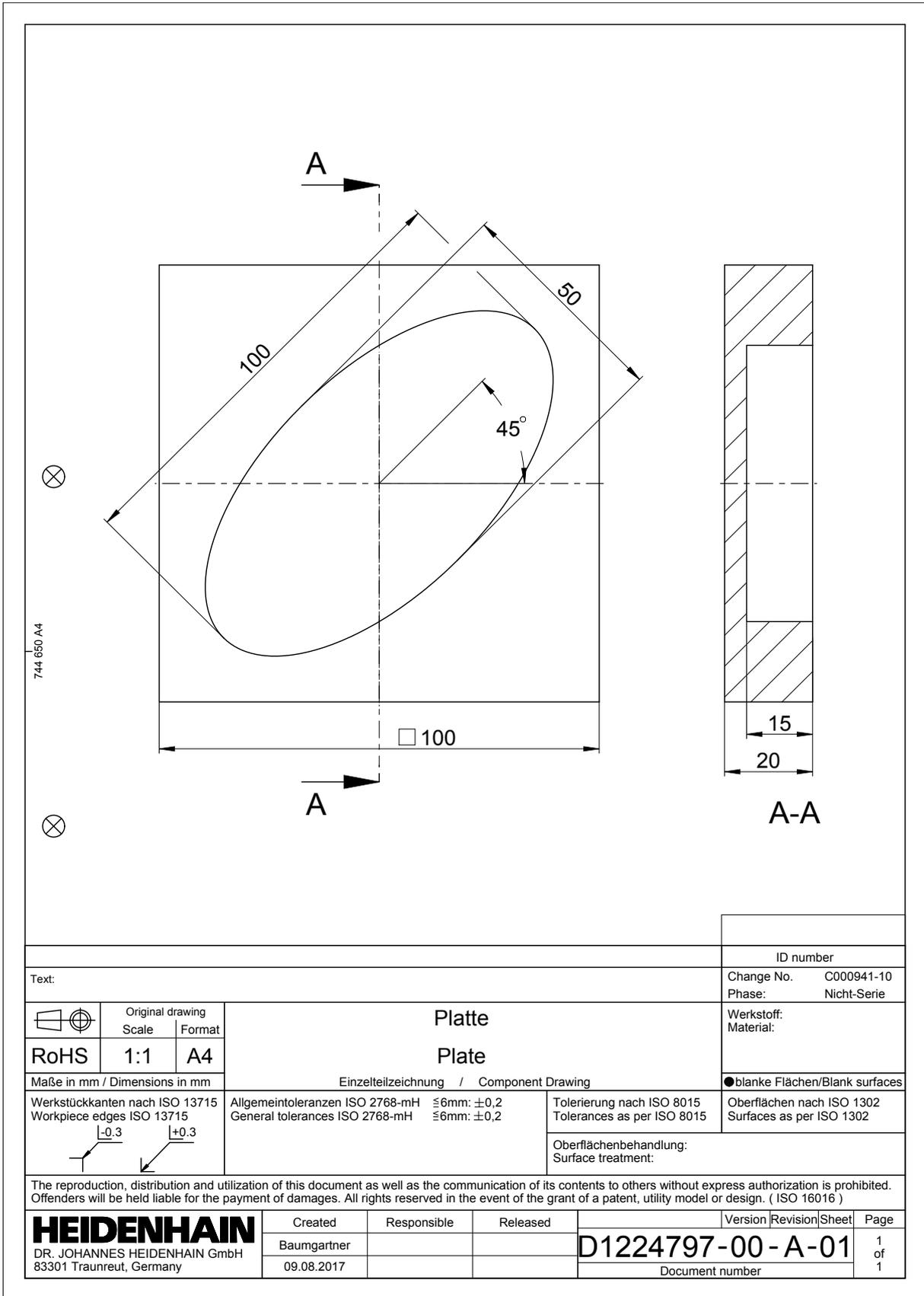
Avec ce programme CN, la CN crée une poche avec le contour extérieur d'une ellipse. La CN calcule le contour et l'évide avec les cycles SL.

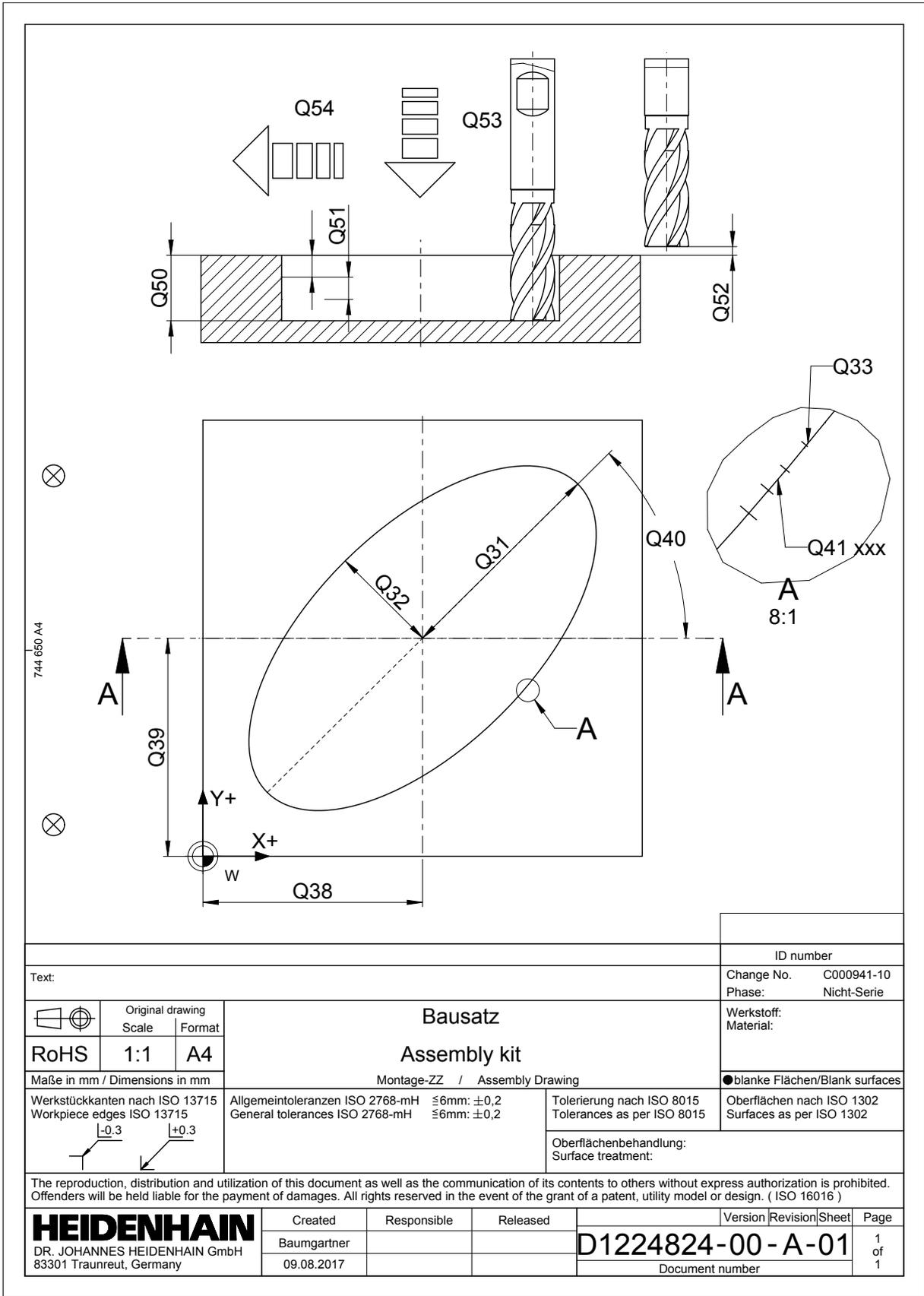
Dans la première partie du programme CN, vous devez définir l'outil, ainsi que tous les paramètres utiles au calcul.

Ensuite, la CN commence l'usinage. Une fois les coordonnées converties pour le centre de l'ellipse, le sous-programme LBL1 se trouve affecté dans un cycle 14. Dans ce sous-programme 1, la CN calcule le contour de l'ellipse. Le contour se compose de plusieurs points individuels pour lesquels la CN calcule respectivement la coordonnée X et la coordonnée Y. La CN approche alors le point calculé avec une séquence linéaire. Elle répète cette procédure de calcul et de positionnement tant que le contour n'est pas fermé. Au paramètre "Incrément angulaire", vous définissez l'angle polaire incrémental qui se trouve entre deux points successifs, de manière à définir indirectement la distance entre chaque point, et donc la précision du contour. La CN évide le contour calculé avec les cycles 20 et 22.

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

Paramètres	Nom	Signification
Q50	PROFONDEUR	Profondeur de la poche par rapport à la surface de la pièce
Q51	PROFONDEUR DE PASSE	Profondeur incrémentale à laquelle la CN fait plonger l'outil le long de l'axe d'outil
Q52	DISTANCE D'APPROCHE	Position de sécurité en Z par rapport au point zéro pièce que la CN approche en avance rapide
Q53	AVANCE DE LA PASSE EN PROFONDEUR	Vitesse de déplacement de l'outil en Z
Q54	AVANCE FRAISAGE	Vitesse de déplacement de l'outil dans le plan X/Y
Q31	GRAND RAYON	Rayon de l'axe principal de l'ellipse
Q32	PETIT RAYON	Rayon de l'axe auxiliaire de l'ellipse
Q33	INCREMENT ANGULAIRE	Angle polaire incrémental entre deux points du contour
Q38	CENTRE ELLIPSE X	Coordonnée X du centre de l'ellipse
Q39	CENTRE ELLIPSE Y	Coordonnée Y du centre de l'ellipse
Q40	ROTATION	Angle de rotation de l'ellipse autour de son centre
Q41	REINITIALISATION DE LA VALEUR ANGULAIRE	Paramètre nécessaire au calcul. La valeur 0 doit être définie ici.





ID number

Change No.	C000941-10
Phase:	Nicht-Serie

Werkstoff: Material:	
●blanke Flächen/Blank surfaces	

Text:

	Original drawing	
	Scale	Format
RoHS	1:1	A4

Bausatz
Assembly kit

Montage-ZZ / Assembly Drawing

Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715	Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	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	Released
Baumgartner		
09.08.2017		

Version	Revision	Sheet	Page
D1224824-00-A-01			1 of 1
Document number			