



HEIDENHAIN



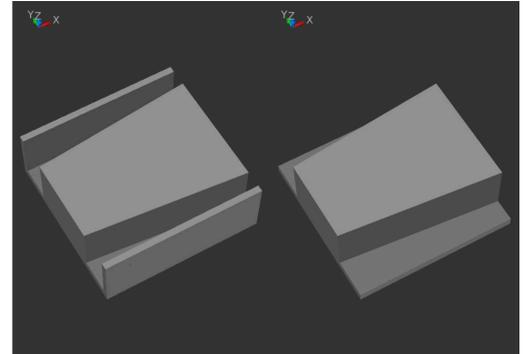
Solutions CN

Description du programme CN 2145

Français (fr)
9/2017

1 Description du programme CN 2145_fr.h

Programme CN dans lequel le contour peut être sélectionné par un paramètre Q pour un cycle SL.



Consigne

Un tenon doit être usiné avec les cycles SL. Selon la pièce brute, il suffit de sélectionner le contour de poche à utiliser comme délimitation à l'aide d'un paramètre Q .

Programme CN 2145_fr.h

Dans le programme CN, vous commencez par définir l'outil. La CN amène ensuite l'outil à une hauteur de sécurité. Puis, vous définissez un paramètre avec le numéro du sous-programme dans lequel le contour à réaliser est décrit.

La partie de programme suivante concerne la définition des cycles SL. L'exemple de programme contient deux labels de contour dans le cycle 14 **CONTOUR**. Dans l'un des sous-programmes, le contour de l'îlot est programmé tandis que, dans l'autre, la CN sélectionne le contour de la poche à réaliser. Pour cela, un **CALL LBL** est défini dans ce label de contour, permettant ainsi d'appeler le contour à réaliser avec les paramètres que vous avez définis dans le sous-programme au préalable.

Vous définissez ensuite les paramètres d'usinage dans les cycles 20 et 22. La CN appelle les cycles avec **CYCL CALL** et usine les contours. Pour finir, la CN dégage l'outil et met fin au programme CN.

Après la fin de programme, les sous-programmes sont définis. Dans l'exemple de programme : un sous-programme avec le contour de l'îlot, deux sous-programmes pour les différents contours de poches et un sous-programme dans lequel le **CALL LBL** se trouve défini pour permettre de sélectionner le contour.

Paramètres	Nom	Signification
Q30	CHOIX DU CONTOUR DE POCHE	Numéro du sous-programme dans lequel le contour est décrit