



# HEIDENHAIN



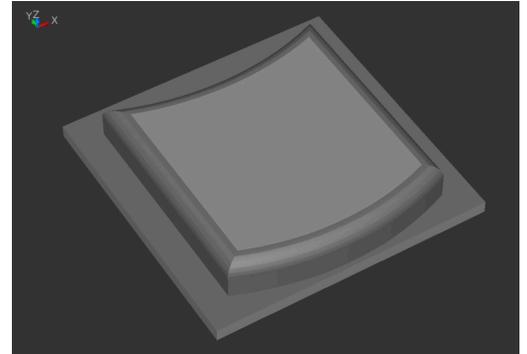
## Solutions CN

Description du programme CN 3250

Français (fr)  
6/2018

## 1 Description du programme CN 3250\_fr.h

Programme CN permettant de réaliser un contour avec un rayon au niveau de l'arête supérieure



### Description

Avec ce programme CN, la CN crée un rayon au niveau de l'arête supérieure d'un contour. La CN réalise cet usinage avec des lignes de niveau. Vous définissez indirectement le nombre de lignes de niveau au paramètre PASSE EN DEGRES. Cette donnée vous permet d'influencer la précision du rayon à usiner et le temps d'usinage.

L'usinage peut être réalisé aussi bien avec une fraise deux tailles, une fraise boule ou une fraise torique. Pour ce faire, la CN lit le rayon 2 de l'outil activé dans le tableau d'outils. Suivant le type de fraisage, le point d'intersection varie en fonction de l'angle d'attaque. Le programme CN calcule automatiquement les lignes de niveau en fonction de l'angle d'attaque.

### Déroulement du programme CN 3250\_fr.h

Au début du programme, vous définissez l'outil pour le fraisage du contour. La CN positionne ensuite l'outil à une hauteur de sécurité. Les cycles SL 14, 270 et 25 sont ensuite définis. Dans ces cycles, vous devez adapter les paramètres selon votre application. Le contour à usiner est décrit dans le sous-programme LBL 10. La CN appelle ensuite les cycles avec la fonction M99.

Puis vous définissez l'outil pour l'usinage du rayon. La CN amène alors l'outil à une hauteur de sécurité. Vous définissez ensuite les paramètres nécessaires au rayon. La CN effectue ensuite un saut dans le sous-programme RAYON.

Dans le sous-programme RAYON, la CN effectue tous les calculs et tous les mouvements de trajectoire nécessaires à l'usinage du rayon. Comme ce sont les paramètres que vous avez définis qui sont utilisés ici, vous n'avez pas besoin de modifier le sous-programme.

Dans le sous-programme, les cycles 14 et 270 sont d'abord définis. Puis la CN utilise une fonction FN18 pour lire la valeur du rayon 2 de l'outil actif dans le tableau d'outils. Elle calcule l'angle de la première ligne de niveau et vérifie s'il est supérieur ou inférieur à 90°. Si l'angle est supérieur à 90°, la CN saute à la fin du LBL 1 dans lequel elle a usiné la dernière ligne de niveau. Si l'angle de la première ligne de niveau est inférieur à 90°, la CN calcule la profondeur de fraisage et la surépaisseur latérale de la première ligne de niveau. Elle calcule alors aussi la correction du rayon 2 de l'outil utilisé.

Une fois les calculs effectués, la CN usine la ligne de niveau calculée avec le cycle 25. La CN répète ensuite cette partie de programme jusqu'à ce que l'angle calculé soit supérieur à 90°. Puis elle saute dans le LBL END1.

Dans le sous-programme FIN1, la CN calcule la dernière ligne de niveau et usine cette trajectoire. Elle revient ensuite dans le programme principal où elle dégage l'outil avant de mettre fin au programme CN.

Paramètres	Nom	Signification
Q50	RAYON DE L'ARETE	Rayon que la CN réalise sur l'arête du contour
Q51	PASSE EN DEGRES	Pas angulaire incrémental entre deux lignes de niveau, sur le rayon

