



HEIDENHAIN



Solutions CN

Description du programme CN 4040

Français (fr)
9/2017

1 Description du programme CN 4040_fr.h

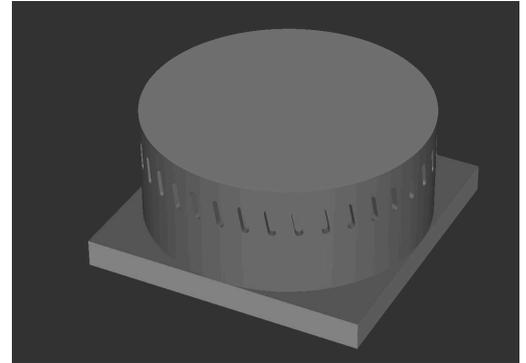
Programme CN permettant à la commande numérique d'exécuter un cycle d'usinage de manière répétée sur le pourtour d'un cylindre.



Ce programme CN est écrit pour une cinématique A/C.



Dans ce programme CN, la commande numérique répète un cycle d'usinage sur le pourtour d'un cylindre. Pendant l'exécution du cycle, les axes rotatifs n'effectuent pas de mouvements de compensation. Il ne s'agit donc pas ici d'une interpolation du pourtour d'un cylindre.



Consigne :

Le cycle 253 RAINURAGE doit être exécuté de manière répétée sur le pourtour d'un cylindre.

Programme CN 4040_fr.h :

Dans ce programme CN, la commande numérique commence par usiner la pièce avec le cycle 257 **TENON CIRCULAIRE**. Le tenon est défini dans le cycle. Si la pièce brute a déjà la forme d'un cylindre, cette étape peut être ignorée.

Ensuite, vous devez définir l'outil qui servira à usiner le pourtour du cylindre. La CN amène l'outil à une position de sécurité. Elle se sert ensuite de la fonction **PLANE AXIAL** pour positionner le premier axe rotatif perpendiculairement au pourtour du cylindre.

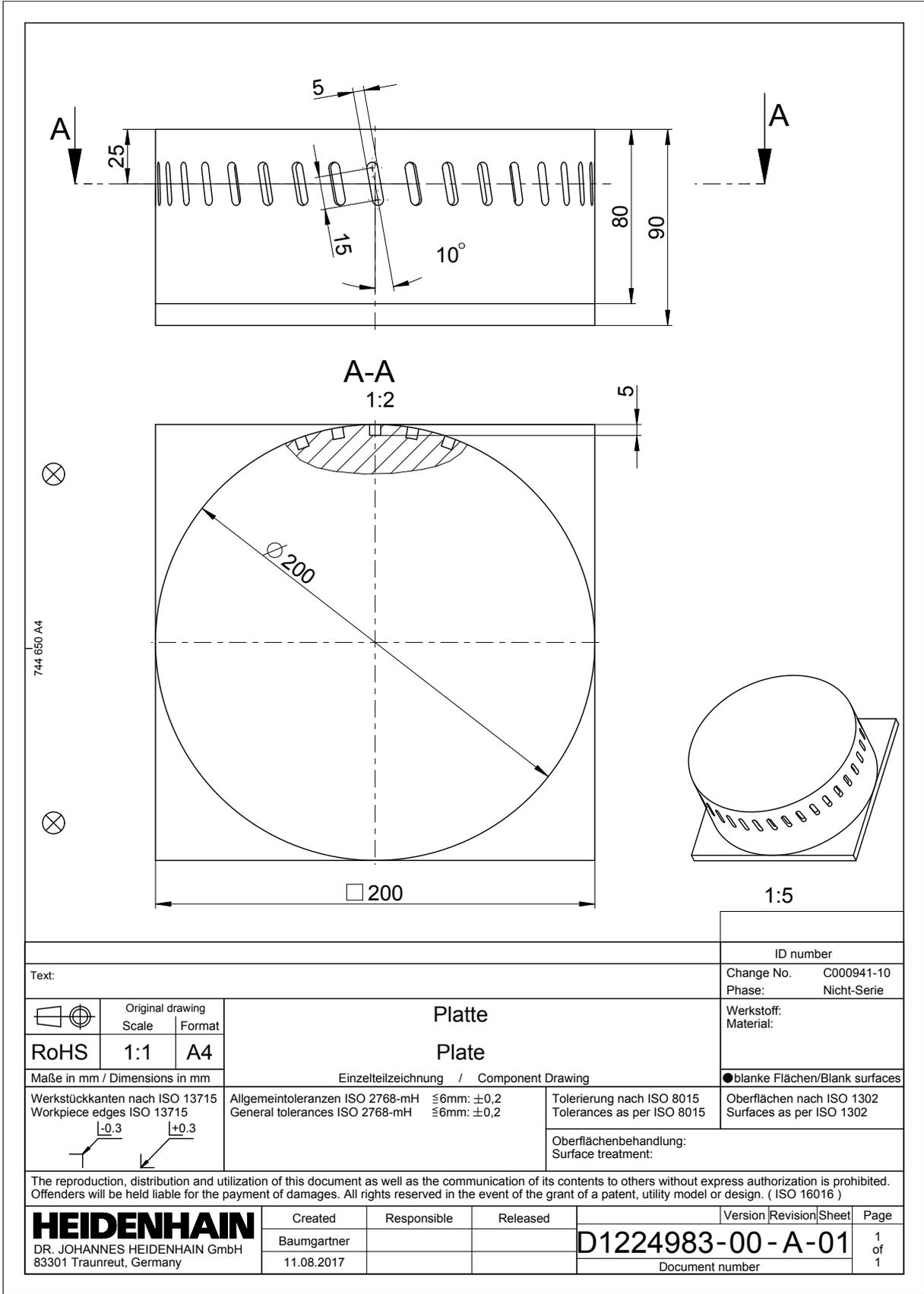
Une autre fonction **PLANE AXIAL** est ensuite définie dans une répétition de partie de programme. La CN se sert de cette fonction pour positionner le deuxième axe rotatif de façon incrémentale à chaque répétition. La CN appelle alors un sous-programme avec un CALL LBL. Le cycle d'usinage est défini dans ce sous-programme. Puis la CN positionne l'outil au point de départ et exécute le cycle.

Une fois que le nombre de répétitions de la partie de programme défini a été atteint, la CN dégage l'outil. Elle annule ensuite l'inclinaison du plan d'usinage et met fin au programme CN.



Remarques pour la programmation :

- Le point d'origine des axes X et Y doit se trouver au centre de la pièce.
- Veillez à renseigner le rayon du cylindre au paramètre "Coordonnées de la surface" lorsque vous définissez les paramètres du cycle.



Text:		ID number
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces
Maße in mm / Dimensions in mm		Einzelteilzeichnung / Component Drawing
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
	≤6mm: ±0,2 ≤6mm: ±0,2	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	
11.08.2017		Released
Version Revision Sheet Page D1224983-00-A-01		1 of 1
Document number		