



# HEIDENHAIN



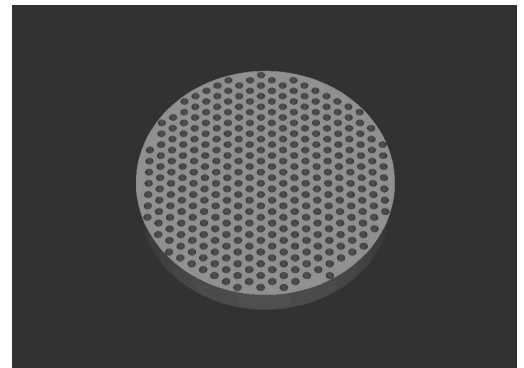
## Solutions CN

Description du programme CN 1025

Français (fr)  
4/2017

## 1 Description du programme CN 1025\_fr.h

Programme CN permettant de définir un motif de points où la CN réalise autant de perçages alignés que possibles sur une pièce ronde.



### Description

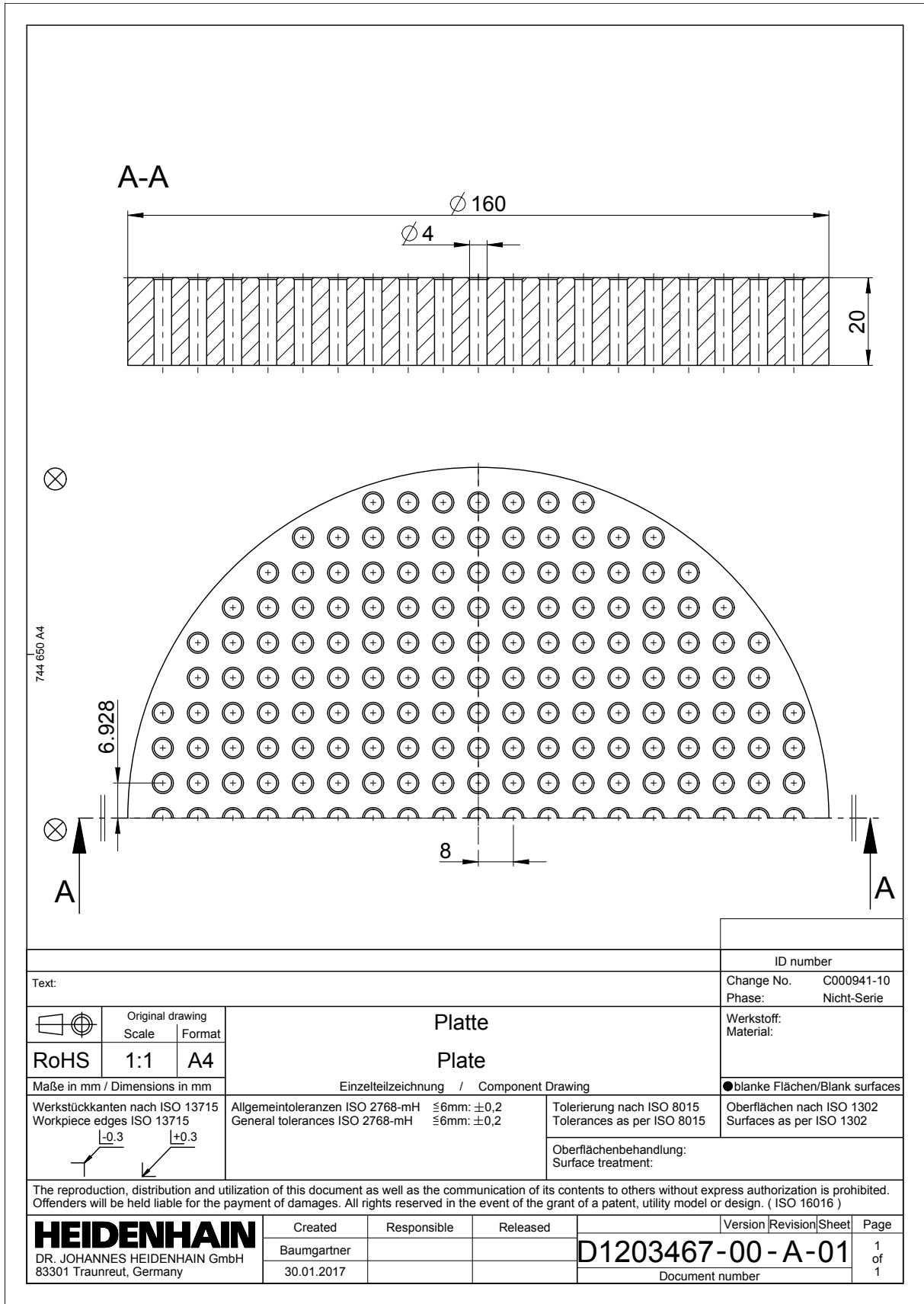
Avec ce programme CN, la CN réalise un motif de points sous forme de lignes, sur une pièce ronde. La CN calcule le nombre de lignes, ainsi que les différentes positions d'usinage de ces lignes, de manière à ce que le plus d'usinages possibles puissent être réalisés. La CN appelle un cycle de perçage aux positions de d'usinage calculées.

Dans la première partie du programme CN, vous définissez tous les paramètres utiles au calcul.

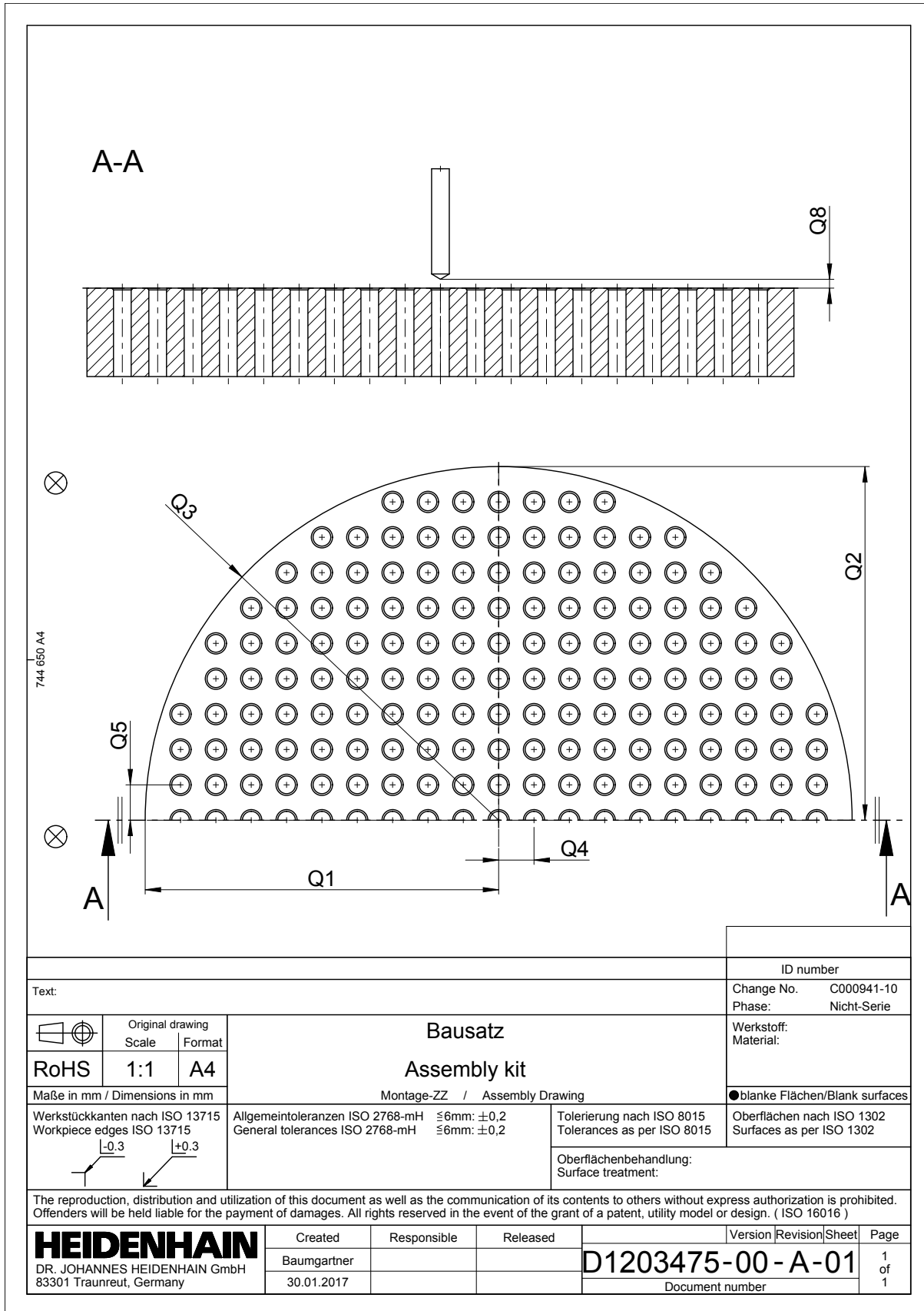
Dans l'exemple de programme, la CN appelle le programme CN 10251\_fr.h. Avec ce programme CN, la CN réalise une pièce ronde en parcourant une trajectoire circulaire sur 360°. Dans ce programme CN appelé, vous devez définir l'outil de fraisage et la profondeur de fraisage. La CN se charge de définir le centre du cercle et le rayon du cercle à partir de la définition qui se trouve dans le programme principal. S'il n'est pas utile de fraiser la pièce brute, vous pouvez supprimer l'appel de programme dans le programme principal.

Après l'appel de programme, vous définissez l'outil de perçage et le cycle de perçage dans le programme principal. La CN appelle ensuite un sous-programme. Dans ce sous-programme, elle effectue tous les calculs et tous les positionnements. La CN calcule les positions en ligne, approche les positions calculées et appelle le cycle d'usinage. La position de la première opération d'usinage se définit avec des paramètres. Une fois l'usinage terminé, la CN dégage l'outil et met fin au programme.

Paramètres	Nom	Signification
Q1	CENTRE DE CERCLE EN X	Coordonnée X du centre du cercle
Q2	CENTRE DE CERCLE EN Y	Coordonnée Y du centre du cercle
Q3	RAYON CERCLE	Rayon de la pièce
Q4	DISTANCE ENTRE LES USINAGES SUR L'AXE X	Distance incrémentale entre les perçages, sur l'axe X
Q5	FACTEUR DE DISTANCE SUR L'AXE Y	Facteur permettant de calculer la distance entre les trous en Y, à partir de Q4 x Q5
Q8	DISTANCE D'APPROCHE	Distance Z entre l'outil et la surface de la pièce qui est parcourue en avance rapide avant d'exécuter l'usinage



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		Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015													
<table border="1"> <tr> <td>Original drawing</td> <td>Scale</td> <td>Format</td> </tr> <tr> <td>RoHS</td> <td>1:1</td> <td>A4</td> </tr> </table>		Original drawing	Scale	Format	RoHS	1:1	A4	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302							
Original drawing	Scale	Format													
RoHS	1:1	A4													
<table border="1"> <tr> <td>Created</td> <td>Responsible</td> <td>Released</td> </tr> <tr> <td>Baumgartner</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>30.01.2017</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Created	Responsible	Released	Baumgartner			30.01.2017			Oberflächenbehandlung: Surface treatment:				
Created	Responsible	Released													
Baumgartner															
30.01.2017															
<p>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 )</p>															
<p><b>HEIDENHAIN</b> DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany</p>		<table border="1"> <tr> <td>Version</td> <td>Revision</td> <td>Sheet</td> <td>Page</td> </tr> <tr> <td colspan="3">D1203467-00-A-01</td> <td>1 of 1</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Document number</td> </tr> </table>		Version	Revision	Sheet	Page	D1203467-00-A-01			1 of 1	Document number			
Version	Revision	Sheet	Page												
D1203467-00-A-01			1 of 1												
Document number															



Text:		ID number							
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie							
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces							
<table border="1"> <tr> <th>Original drawing</th> <th>Scale</th> <th>Format</th> </tr> <tr> <td></td> <td>1:1</td> <td>A4</td> </tr> </table>	Original drawing	Scale	Format		1:1	A4	<b>Bausatz</b> <b>Assembly kit</b> Montage-ZZ / Assembly Drawing		
Original drawing	Scale	Format							
	1:1	A4							
Maße in mm / Dimensions in mm Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2 General tolerances ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015 Oberflächenbehandlung: Surface treatment:	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302						
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 )									
<b>HEIDENHAIN</b> DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released						
	Baumgartner								
30.01.2017	<b>D1203475-00-A-01</b> Document number		Version Revision Sheet Page 1 of 1						