



HEIDENHAIN



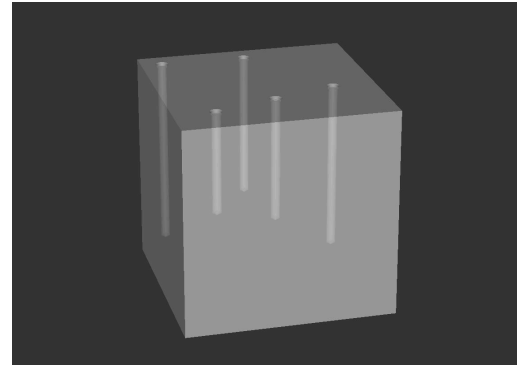
Solutions CN

Description du programme CN 1065

Français (fr)
4/2017

1 Description des programmes CN 1065_fr.h, 10651_fr.tab et 10652_fr.h

Programme CN permettant de définir un motif de points asymétrique, avec des profondeurs de perçage différentes. A chaque position d'usinage, la CN procède à un usinage pour le pointage, le perçage pilote et le perçage.



Description

Avec ce programme CN, la CN réalise un motif de points. Les positions de d'usinage, profondeurs, distances d'approche et avances sont toutes définies dans un tableau. La CN appelle un cycle de perçage et le programme CN 10652_fr.h aux différentes positions. Avec ce programme CN, la CN usine des perçages selon une procédure de perçage profond.

Programme CN 1065_fr.h

Au début du programme, vous définissez le chemin du tableau depuis lequel la CN lira les positions, les profondeurs et les autres paramètres. Puis vous définissez l'outil de pointage, le cycle d'usinage permettant de réaliser les pointages, ainsi que deux paramètres. Avec ces paramètres, vous déterminez quelles lignes du tableau la CN lit. Puis la CN effectue un saut dans un sous-programme. Dans ce sous-programme, la CN lit les valeurs nécessaires depuis le tableau, approche les positions et exécute l'usinage. Une fois que les sous-programmes ont été exécutés, la CN revient dans le programme principal.

Là, vous définissez l'outil avec lequel les perçages pilotes doivent être effectués, ainsi que le cycle d'usinage des perçages pilotes. Dans l'exemple de programme, seul le paramètre de profondeur est à redéfinir. La CN reprend tous les autres paramètres du cycle précédent. Vous pouvez là encore définir un cycle complet. Après la définition, la CN effectue de nouveau un saut dans le sous-programme et procède aux perçages pilotes.

Pour réaliser les perçages profonds, vous devez définir l'outil, ainsi que certains paramètres, dans le programme principal. Le déroulement du perçage profond est programmé dans le programme CN 10652_fr.h. Vous définissez ensuite le chemin qui mène à ce programme CN dans le cycle 12, de manière à ce que ce programme CN puisse être lancé par un appel de cycle. Pour le troisième usinage aussi, la CN effectue un saut dans le sous-programme, approche les positions et exécute l'usinage. Pour finir, à la dernière étape du programme, la CN dégage l'outil avant de mettre fin au programme.

Paramètres du programme CN 1065_fr.h

Paramètres	Nom	Signification
Q51	LIGNE DE DEPART	Numéro de ligne de la première ligne du tableau à partir de laquelle les paramètres sont lus
Q52	AUTRES LIGNES	Nombre de lignes supplémentaires à partir desquelles les paramètres sont lus
Q1	ARETE SUPERIEURE	Coordonnée Z de l'arête supérieure de perçage, en valeur absolue par rapport au point zéro pièce
Q2	PROFONDEUR DE PRE-PERPAGE	Profondeur du perçage pilote, en valeur incrémentale par rapport à l'arête supérieure
Q3	HAUTEUR DE DEBOURRAGE	Hauteur de retrait pour le déburrage, en valeur incrémentale par rapport à l'arête supérieure
Q4	AVANCE D'APPROCHE	Vitesse d'avance lors de l'approche du perçage pilote
Q5	AVANCE DE PERPAGE	Vitesse d'avance lors de l'opération de perçage
Q6	VITESSE DE ROTATION	Vitesse de rotation pendant l'opération de perçage
Q7	PASSE	Passé incrémentale par pas de perçage
Q8	PROFONDEUR	Profondeur de perçage, en valeur incrémentale par rapport à l'arête supérieure
Q9	TEMPORISATION	Temps en secondes pendant lequel l'outil reste à la hauteur de déburrage
Q10	VALEUR DE BRISE-COPEAUX	Valeur incrémentale de retrait de l'outil pour effectuer un brise-copeaux si la profondeur de passe est atteinte
Q11	VALEUR D'APPROCHE 1	Coordonnée à laquelle la CN pré-positionne l'outil En valeur incrémentale par rapport à la surface
Q12	VALEUR D'APPROCHE 2	Coordonnée à laquelle la CN positionne l'outil après l'usinage En valeur incrémentale par rapport à la surface
Q13	NOMBRE DE PASSES	Nombre de passes jusqu'au brise-copeaux

Tableau 10651_fr.tab

Le tableau 10651_fr.tab utilisé est un tableau personnalisable. Dans ce tableau, vous avez la possibilité d'insérer d'autres lignes au besoin. A chacune des lignes, vous définissez les valeurs d'un usinage. Lorsqu'elle lit la ligne, la CN écrase, le cas échéant, les paramètres définis dans le programme CN.

Dans le tableau, vous définissez les valeurs suivantes :

- Coordonnée X de l'usinage
- Coordonnée Y de l'usinage
- Coordonnée Z de la surface
- Profondeur du trou
- Distance d'approche pour le pré-positionnement
- Avance de perçage
- Hauteur de sécurité après l'usinage

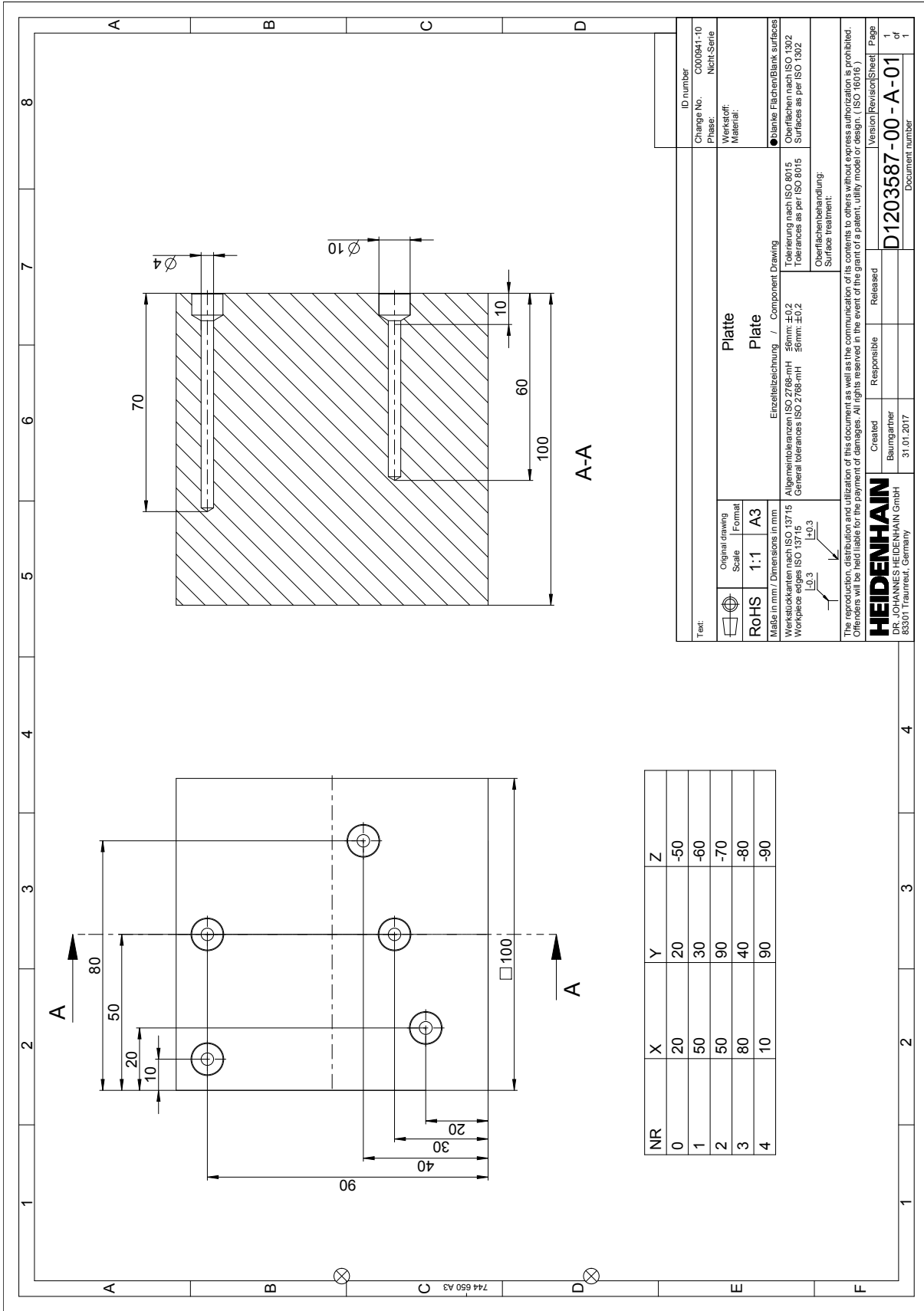
NR	X	Y	Z	Depth	Distance	Feed_rate	Safe_height
1	50	30	0	-50	2	100	10
2	50	30	0	-70	2	100	10
3	80	40	0	-90	2	100	10
4	10	90	0	-90	2	100	10



Si vous créez vous-même le tableau personnalisable, veuillez à ce que le nom des colonnes commence par une lettre.

Programme CN 10652_fr.h

Dans le programme CN 10652_fr.h, la CN effectue tous les calculs et mouvements de trajectoire de la procédure de perçage. Comme tous les paramètres nécessaires sont définis dans le programme principal, ou comme la commande lit les paramètres depuis le tableau, vous n'avez rien besoin de modifier à ce programme.



Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff:		Material:	
Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Oberflächenbehandlung:		Tolerierung nach ISO 8015	
Surface treatment:		Tolerances as per ISO 8015	
Original drawing		Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
Scale		Tolerierung nach ISO 8015	
Format		Tolerances as per ISO 8015	
A3		Surfaces as per ISO 1302	
Maße in mm / Dimensions in mm		Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH ±0,2	
Werkstücktoleranzen ISO 13715		General tolerances ISO 2768-mH ±0,2	
Werkstückkanten ISO 13715		Tolerances as per ISO 1302	
±0,3		Oberflächenbehandlung:	
+0,3		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		Version/Revision/Sheet	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		1	
83301 Traunreut, Germany		of	
Created		Released	
Baugartner		D1203587-00 - A-01	
31.01.2017		Document number	
1		1	

