



HEIDENHAIN



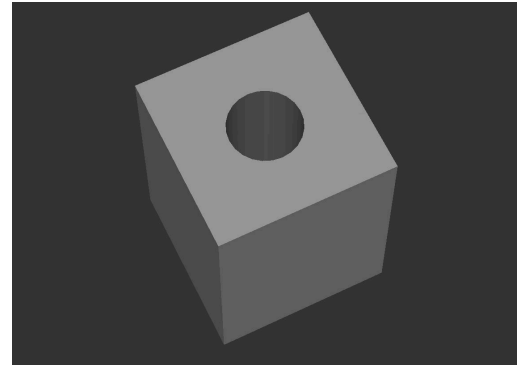
Solutions CN

Description du programme CN 1070

Français (fr)
4/2017

1 Description des programmes CN 1070_fr.h et 10701_fr.h

Programme CN qui commence dans un trou de perçage pilote.



Description

Dans un programme principal (1070_fr.h), vous définissez l'outil et les paramètres nécessaires. Puis la CN appelle le programme CN 10701_fr.h à la position de perçage avec le cycle 12. Ce programme CN contient le déroulement effectif du perçage. Cet usinage peut avoir lieu à différentes positions sans que vous ayez besoin de renseigner de nouveau les paramètres.

Déroulement de la procédure de perçage

- 1 La CN amène l'outil à la position indiquée dans le programme principal, en avance rapide, à la distance d'approche qui se trouve au-dessus de la surface des coordonnées.
- 2 Activation de la vitesse de rotation pour l'approche. La broche tourne dans le sens anti-horaire.
- 3 L'outil est amené à l'intérieur du trou de perçage pilote, à la position de départ.
- 4 Commutation de la broche à la vitesse de rotation du perçage et rotation dans le sens horaire
- 5 Perçage jusqu'à atteindre la profondeur de passe
- 6 Brise-copeaux ou retrait pour le déburrage
- 7 Répétition de la passe jusqu'à atteindre la profondeur de perçage
- 8 Temporisation au fond du trou
- 9 Commutation de la broche en rotation dans le sens anti-horaire et vitesse de rotation d'approche
- 10 L'outil sort du trou pour aller au saut de bride.

Programme CN 1070_fr.h

Dans le programme principal 1070_fr.h, un cycle 12 PGM CALL est programmé à la suite des paramètres utiles et de l'appel d'outil.

Le programme CN 10701_fr.h est défini dans le cycle. Il suffit ainsi d'un appel par CYCL CALL ou M99.

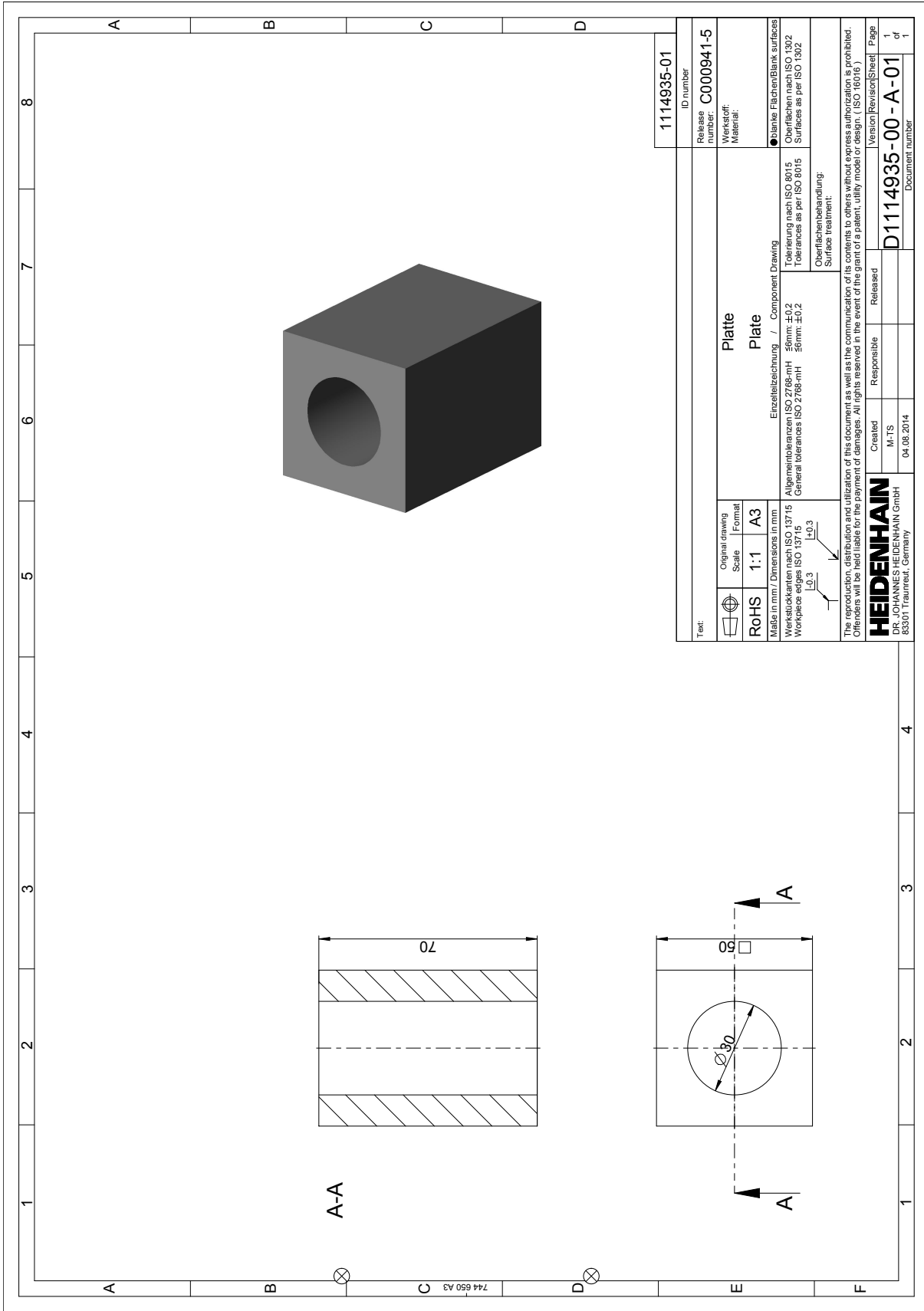
La CN approche ensuite la première position de perçage et appelle le programme CN à la première position de perçage pour procéder au perçage. D'autres positions peuvent suivre avec l'appel de cycle. La CN dégage ensuite l'outil et met fin au programme.

Paramètres	Nom	Signification
Q1	COORDONNEES DE SURFACE	Coordonnée Z de la surface de la pièce
Q2	PROFONDEUR PERCAGE PILOTE	Profondeur incrémentale du trou de perçage pilote dans lequel la CN centre l'outil, depuis la surface de la pièce
Q3	HAUTEUR DE RETRAIT POUR DEBOURRAGE	Position par rapport à la surface de la pièce, à laquelle la CN retire l'outil pour le déburrage
Q4	AVANCE D'APPROCHE	Vitesse de déplacement de l'outil lors du positionnement dans le trou de perçage pilote
Q5	AVANCE DE PERCAGE	Vitesse de déplacement de l'outil lors du perçage
Q14	VITESSE DE ROTATION APPROCHE	Vitesse de la broche en rotation à gauche lors du positionnement dans le trou de perçage pilote
Q6	VITESSE ROTATION PERCAGE	Sens de rotation de la broche lors du perçage
Q7	PROFONDEUR DE PASSE	Course incrémentale parcourue par l'outil en perçage jusqu'au brise-copeaux ou au déburrage
Q8	PROFONDEUR	Profondeur de la surface de la pièce au fond du trou
Q9	TEMPORISATION AU FOND	Temps en secondes pendant lequel l'outil patiente après avoir atteint la profondeur de perçage, au fond du trou
Q10	RETRAIT BRISE-COPEAUX	Course incrémentale de retrait que parcourt l'outil lors d'un brise-copeaux au fond du trou
Q11	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
Q12	SAUT DE BRIDE	Coordonnée Z par rapport à la surface de la pièce que l'outil approche après l'usinage
Q13	NOMBRE DE BRISE-COPEAUX JUSQU'AU DEBOURRAGE	Nombre de brise-copeaux à effectuer avant que l'outil ne se retire pour un déburrage

Programme CN 10701_fr.h

Dans le programme CN 10701_fr.h, la CN effectue tous les calculs et mouvements de trajectoire qui sont nécessaires à la procédure de perçage.

Si vous ne voulez pas modifier la procédure de perçage, vous n'avez pas besoin de modifier le programme CN. Tous les paramètres nécessaires sont définis dans le programme principal.



Text:		ID number		1114935-01	
RoHS		Original drawing		Release number: C000941-5	
1:1		Scale		Werkstoff:	
A3		Format		Material:	
Matke in mm / Dimensions in mm		Einzelzeichnung / Component Drawing		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Werkstücktoleranzen ISO 13715		Tolerierung nach ISO 8015		Oberflächen nach ISO 1302	
Werkstückkanten nach ISO 13715		Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH		Tolerances as per ISO 8015	
Werkstückkanten nach ISO 13715		General tolerances ISO 2768-mH		Surfaces as per ISO 1302	
±0,3		±0,2		Oberflächenbehandlung:	
±0,3		±0,2		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		Created		Version/Revision/Sheet	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		M-TS		1	
83301 Traunreut, Germany		04.08.2014		D1114935-00-A-01	
		Released		Document number	
				1	
				of	
				1	

