



HEIDENHAIN



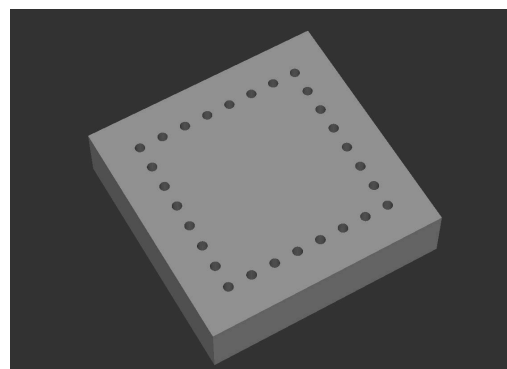
Solutions CN

Description du programme CN 1105

Français (fr)
4/2017

1 Description du programme CN 1105_fr.h

Programme CN permettant de définir un motif de points sous forme de cadre rectangulaire.

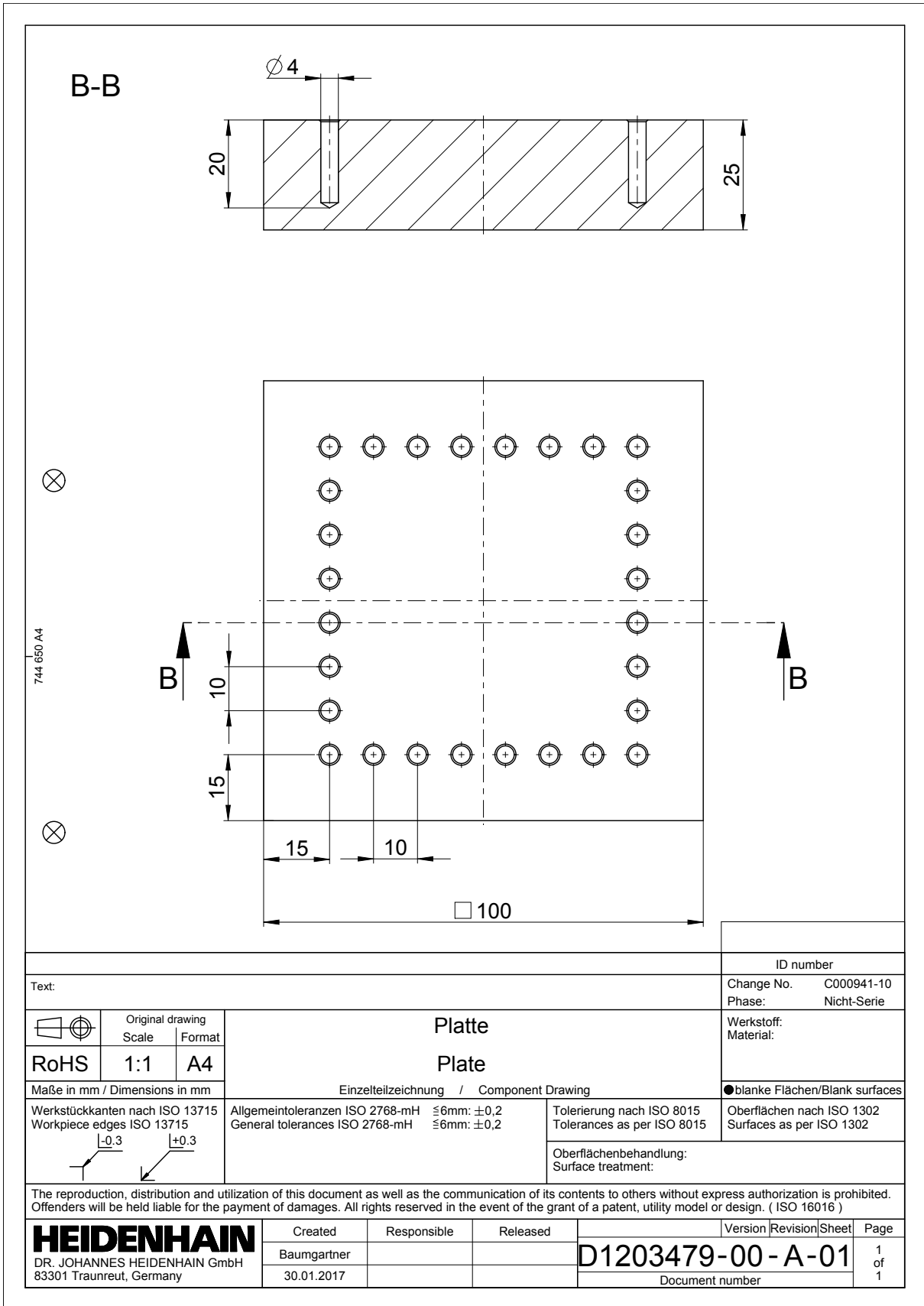


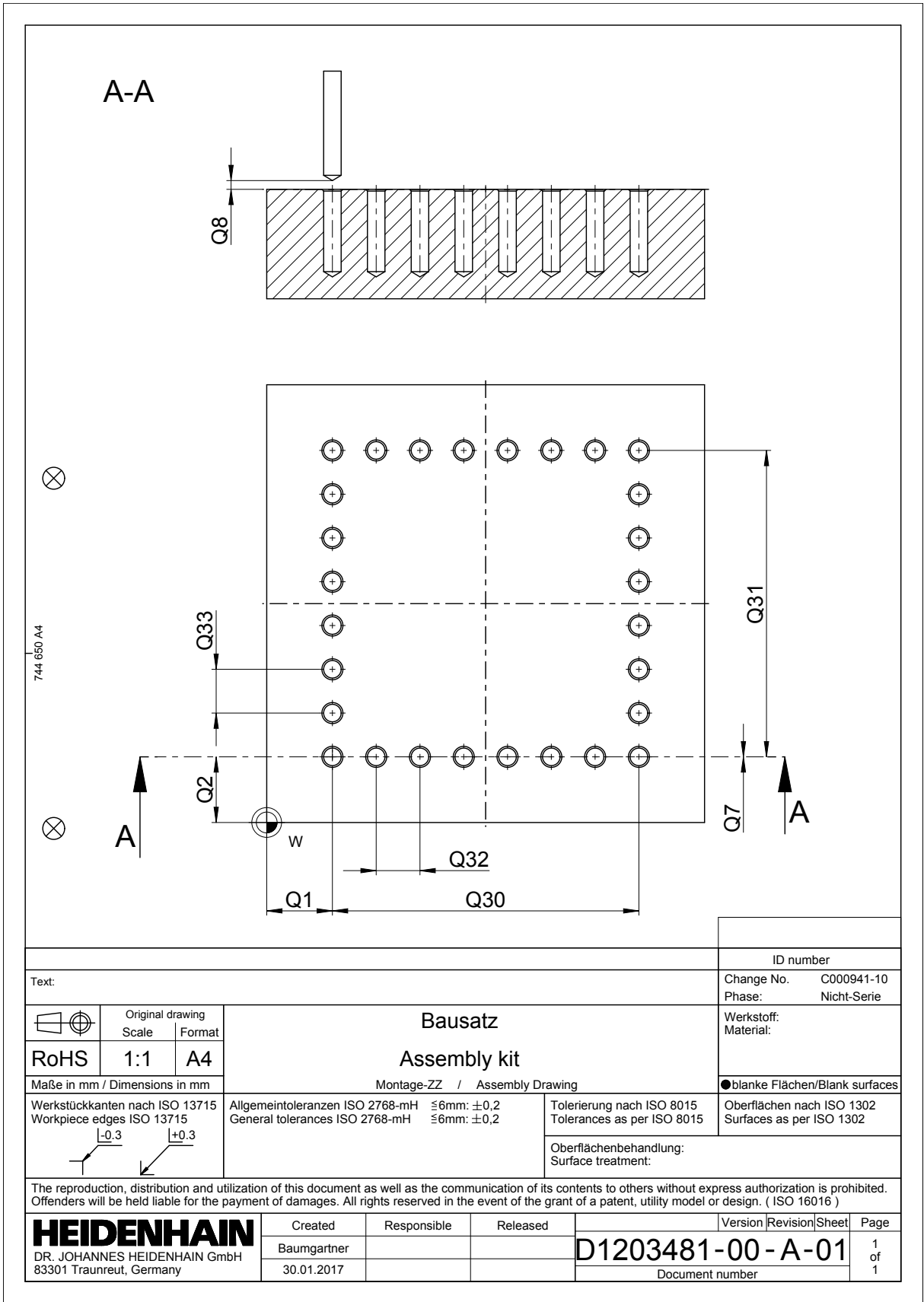
Description

Avec ce programme CN, la CN génère un motif de points en forme de cadre rectangulaire. La CN appelle un cycle d'usinage au niveau des positions calculées de manière à ce que vous puissiez sélectionner facilement le type d'usinage.

Dans la première partie du programme CN, vous définissez tous les paramètres nécessaires au calcul, l'outil et le cycle d'usinage que la CN exécutera aux différentes positions calculées. 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 de manière à pouvoir les approcher selon une trajectoire périphérique et exécute l'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	POINT DE DEPART EN X	Coordonnée X à laquelle la CN exécute le premier usinage
Q2	POINT DE DEPART EN Y	Coordonnée Y à laquelle la CN exécute le premier usinage
Q30	NOMBRE D'USINAGES EN X	Nombre d'opérations d'usinage que la CN exécute à chaque rangée, sur l'axe X
Q31	NOMBRE D'USINAGES EN Y	Nombre d'opérations d'usinage que la CN exécute à chaque colonne, sur l'axe Y
Q32	DISTANCE ENTRE LES USINAGES EN X	Distance incrémentale entre les opérations d'usinage, sur l'axe X
Q33	DISTANCE ENTRE LES USINAGES EN Y	Distance incrémentale entre les opérations d'usinage, sur l'axe Y
Q7	ROTATION	Rotation du système de coordonnées autour de la position du premier usinage.
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							
<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	<p>Bausatz</p> <p>Assembly kit</p>	
Original drawing	Scale	Format							
	1:1	A4							
Maße in mm / Dimensions in mm		Montage-ZZ / Assembly Drawing							
<p>Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715</p> <p>-0.3 $+0.3$</p>		<p>Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: ± 0.2 General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: ± 0.2</p>							
		<p>Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015</p>							
		<p>Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302</p>							
		<p>●blanke Flächen/Blank surfaces</p>							
<p>Oberflächenbehandlung: Surface treatment:</p>									
<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>HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany</p>	Created	Responsible	Released						
	Baumgartner								
	30.01.2017								
Version		Revision							
Sheet		Page							
D1203481-00-A-01		1 of 1							
Document number									