



HEIDENHAIN



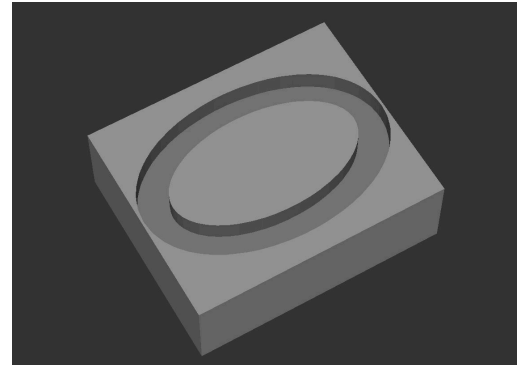
Solutions CN

Description du programme CN 2070

Français (fr)
9/2017

1 Description du programme CN 2070_fr.h

Programme CN permettant de réaliser un contour en forme d'ellipse.



Description

Avec ce programme CN, la CN calcule un contour elliptique et l'exécute. Pour ce faire, la CN décompose la trajectoire de l'outil en plusieurs trajectoires linéaires et les exécute. Le nombre de mouvements linéaires, et donc la précision du contour elliptique, peut être modifié au paramètre DIVISION.

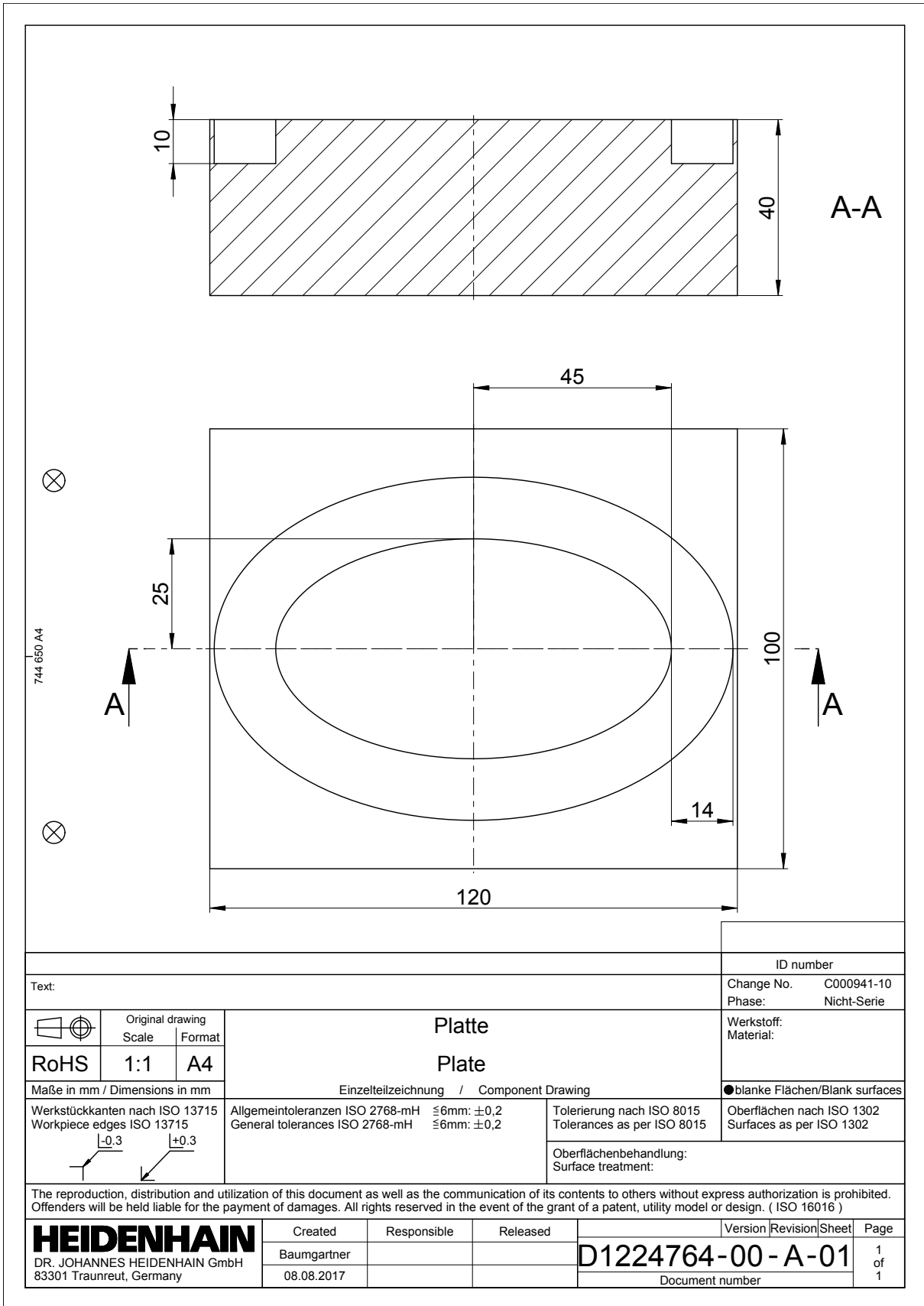
Au début du programme, vous définissez tous les paramètres utiles à l'usinage, ainsi que l'outil.

La CN appelle ensuite le sous-programme. Dans ce sous-programme, la CN effectue tous les calculs et tous les mouvements de contournage. La CN commence par décaler le point zéro au centre de l'ellipse et tourne le système de coordonnées de la valeur de la rotation définie. La CN effectue ensuite quelques calculs. Puis, elle amène l'outil au point de départ calculé et effectue une plongée à la profondeur de fraisage. La CN calcule ensuite les coordonnées du point final de la trajectoire linéaire suivante et approche ces coordonnées. La CN répète cette partie de programme tant que le nombre de trajectoires linéaires défini n'est pas atteint, autrement dit tant que le point final n'est pas atteint.

La CN ramène ensuite l'outil à la distance d'approche. Le décalage du point zéro et la rotation sont ensuite réinitialisés et la CN quitte le sous-programme.

Pour finir, la CN dégage l'outil et met fin au programme CN.

Paramètres	Nom	Signification
Q1	CENTRE ELLIPSE AXE X	Centre du contour elliptique sur l'axe X
Q2	CENTRE ELLIPSE AXE Y	Centre du contour elliptique sur l'axe Y
Q3	PROFONDEUR	Profondeur de fraisage du contour
Q5	DIVISION	Nombre de mouvements linéaires qui composent le contour
Q6	DEMI-AXE ELLIPTIQUE EN X	Rayon de l'ellipse en X
Q16	DEMI-AXE ELLIPTIQUE EN Y	Rayon de l'ellipse en Y
Q7	ANGLE DE DEPART DANS LE PLAN X/Y	Angle absolu du point de départ du contour
Q17	ANGLE FINAL DANS LE PLAN X/Y	Angle absolu du point final du contour
Q8	ROTATION DE L'ELLIPSE	Valeur angulaire de rotation de l'ellipse
Q10	DISTANCE D'APPROCHE	Coordonnée Z approchée en avance rapide avant l'usinage
Q11	AVANCE DE LA PASSE EN PROFONDEUR	Vitesse de déplacement de l'outil sur l'axe Z
Q12	AVANCE FRAISAGE	Vitesse de déplacement de l'outil dans le plan X/Y
Q14	SUREPAISSEUR	Surépaisseur d'usinage latérale
Q15	CORRECTION DE RAYON	Sens de la correction de rayon <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 pour une trajectoire de fraisage sans correction de rayon (R0) ■ +1 pour une trajectoire de fraisage avec correction de rayon à gauche (RL) ■ +2 pour une trajectoire de fraisage avec correction de rayon à droite (RR)



Text:		ID number													
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie													
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces													
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>Original drawing</td> <td colspan="2">Platte</td> </tr> <tr> <td>Scale</td> <td>Format</td> <td colspan="2">Plate</td> </tr> <tr> <td>1:1</td> <td>A4</td> <td colspan="2">Einzelteilzeichnung / Component Drawing</td> </tr> </table>		Original drawing	Platte		Scale	Format	Plate		1:1	A4	Einzelteilzeichnung / Component Drawing				
	Original drawing	Platte													
Scale	Format	Plate													
1:1	A4	Einzelteilzeichnung / Component Drawing													
Maße in mm / Dimensions in mm															
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302												
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	Released												
	Baumgartner														
08.08.2017	D1224764-00-A-01		Version Revision Sheet Page												
Document number			1 of 1												

