



HEIDENHAIN



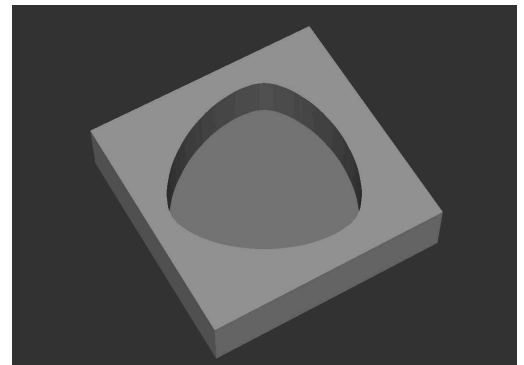
Solutions CN

Description du programme CN 2130

Français (fr)
8/2017

1 Description du programme CN 2130_fr.h

Programme CN permettant de réaliser une poche ayant la forme d'un polygone P3G conformément à la norme DIN 32711.



Description

Avec ce programme CN, la CN génère une poche polygonale P3G conforme à la norme DIN 32711. Au début du programme, vous définissez l'outil et tous les paramètres nécessaires à l'usinage.

Ensuite, la CN commence l'usinage. Une fois les coordonnées converties pour le centre du polygone, le sous-programme LBL1 se trouve affecté dans un cycle 14. Dans ce sous-programme 1, la CN calcule le contour du polygone. Le contour se compose de plusieurs points individuels pour lesquels la CN calcule respectivement la coordonnée X et la coordonnée Y. La CN approche alors le point calculé avec une séquence linéaire. Elle répète cette procédure de calcul et de positionnement tant que le contour n'est pas fermé. La CN évide le contour calculé avec les cycles 20 et 22.

Une fois les usinages effectués, l'outil est dégagé, la CN réinitialise toutes les conversions de coordonnées et elle met fin au programme CN.

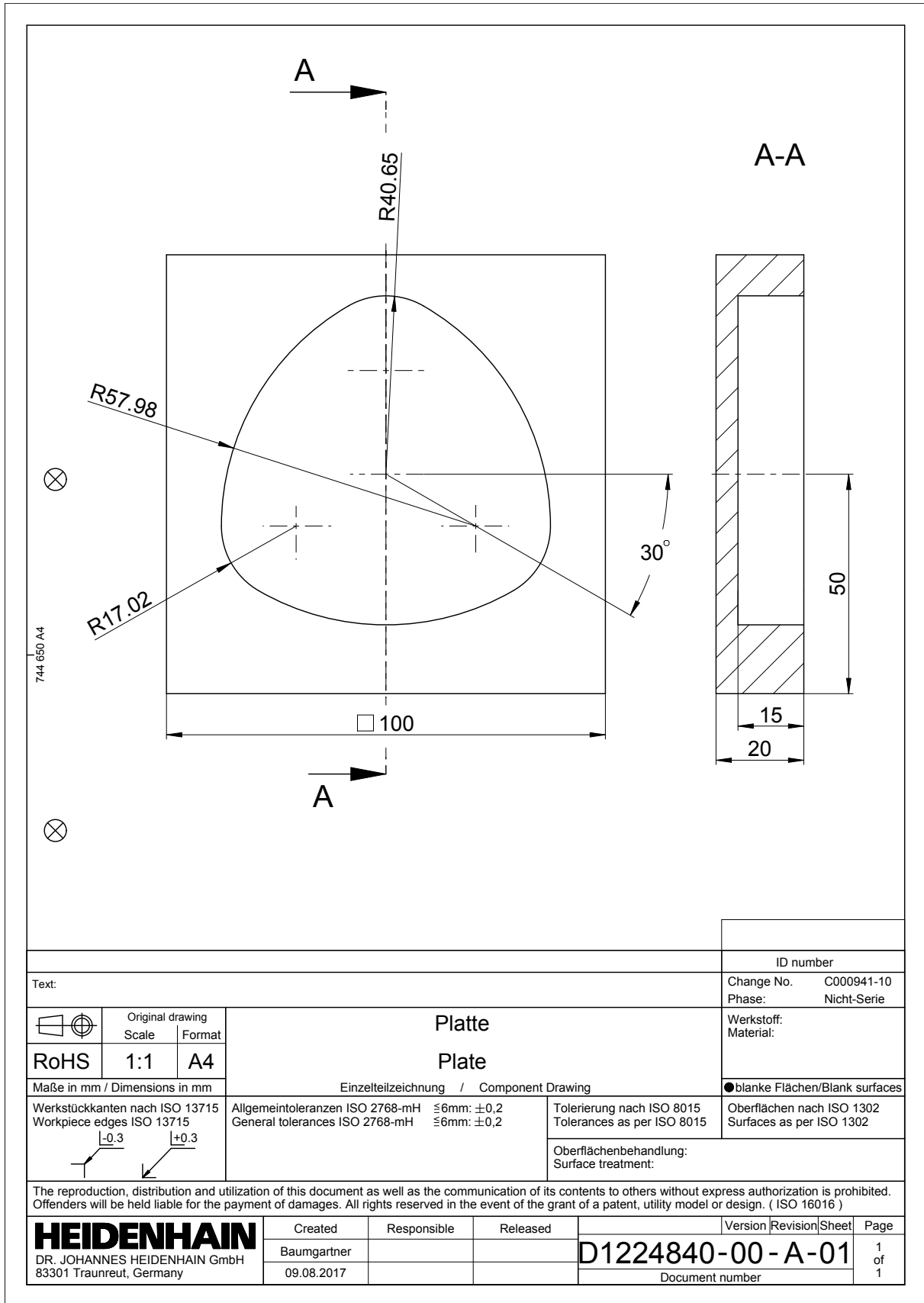
Paramètres	Nom	Signification
Q50	PROFONDEUR FRAISAGE	Profondeur de la poche
Q51	PROFONDEUR DE PASSE	Profondeur incrémentale à laquelle la CN fait plonger l'outil le long de l'axe d'outil
Q52	DISTANCE D'APPROCHE	Distance en Z entre l'outil et la surface de la pièce que la CN doit parcourir en avance rapide avant l'usinage
Q53	AVANCE DE LA PASSE EN PROFONDEUR	Vitesse à laquelle l'outil se déplace sur l'axe Z
Q54	AVANCE FRAISAGE	Vitesse à laquelle se déplace l'outil pendant l'usinage
Q30	DIAMETRE DE MEME EPAISSEUR (D1)	Diamètre de même épaisseur du polygone voir "Polygone P3G selon la norme DIN 32711", Page 3
Q31	EXCENTRICITE (E)	Valeur d'excentricité du polygone voir "Polygone P3G selon la norme DIN 32711", Page 3
Q36	CENTRE POLYGONE AXE X	Coordonnée X du centre du polygone
Q37	CENTRE POLYGONE AXE Y	Coordonnée Y du centre du polygone
Q38	ROTATION	Angle de rotation du système de coordonnées autour du centre du polygone

Polygone P3G selon la norme DIN 32711

Dimensions géométriques dont vous avez besoin pour usiner une poche avec le programme 2130_fr.h.

Taille nominale	Diamètre de même épaisseur (D1)¹⁾	Excentricité (E)¹⁾
14	14	0,44
16	16	0,5
18	18	0,56
20	20	0,63
22	22	0,7
25	25	0,8
28	28	0,9
30	30	1
32	32	1,12
36	36	1,25
40	40	1,4
45	45	1,6
50	50	1,8
55	55	2
60	60	2,25
65	65	2,45
70	70	2,8
75	75	3,15
80	80	3,4
85	85	3,55
90	90	4
95	95	4,25
100	100	4,5

¹⁾ Cotes en mm



Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
	Original drawing Scale: 1:1 Format: A4	Platte Plate	
Maße in mm / Dimensions in mm		Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
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 Oberflächenbehandlung: Surface treatment:
Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302		●blanke Flächen/Blank surfaces	
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		
09.08.2017	D1224840-00-A-01 Document number		Version Revision Sheet Page 1 of 1

