



# HEIDENHAIN



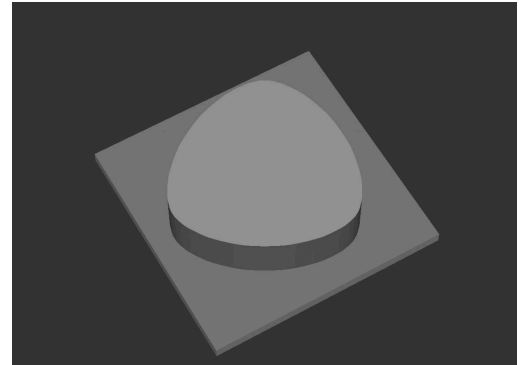
## Solutions CN

Description du programme CN 2135

Français (fr)  
8/2017

## 1 Description du programme CN 2135\_fr.h

Programme CN permettant de réaliser un tenon ayant la forme d'un polygone P3G conforme à la norme DIN 32711.



### Description

Avec ce programme CN, la CN génère un tenon polygonal 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 usine le contour calculé avec un cycle 25.

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

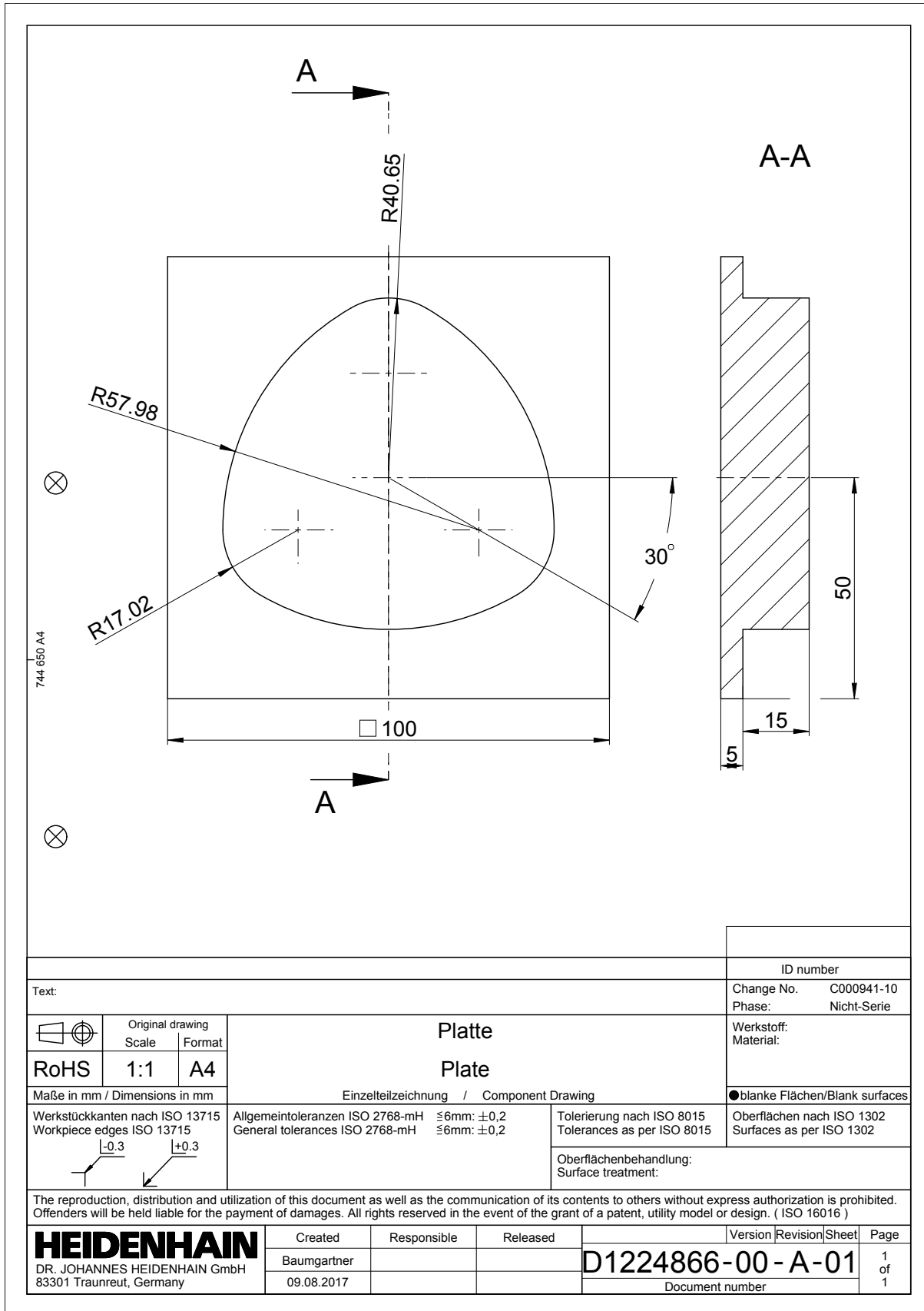
Paramètres	Nom	Signification
Q50	PROFONDEUR FRAISAGE	Profondeur du tenon
Q51	PROFONDEUR DE PASSE	Profondeur incrémentale à laquelle la CN fait plonger l'outil le long de l'axe d'outil
Q52	DISTANCE D'APPROCHE	Distance en Z entre l'outil et la surface de la pièce que la CN doit parcourir en avance rapide 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 4
Q31	EXCENTRICITE (e)	Valeur d'excentricité du polygone voir "Polygone P3G selon la norme DIN 32711", Page 4
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
Q32	ANGLE DE DEPART	Angle polaire avec lequel le tracé de contour commence

**Polygone P3G selon la norme DIN 32711**

Dimensions géométriques dont vous avez besoin pour usiner un tenon avec le programme 2135\_fr.h

<b>Taille nominale</b>	<b>Diamètre de même épaisseur (d1)<sup>1)</sup></b>	<b>Excentricité (e)<sup>1)</sup></b>
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

<sup>1)</sup> Cotes en mm



Text:		ID number									
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie									
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces									
<table border="1"> <tr> <th>Original drawing</th> <th>Scale</th> <th>Format</th> </tr> <tr> <td>RoHS</td> <td>1:1</td> <td>A4</td> </tr> </table>	Original drawing	Scale	Format	RoHS	1:1	A4	<p align="center"><b>Platte</b> <b>Plate</b></p> <p align="center">Einzelteilzeichnung / Component Drawing</p>				
Original drawing	Scale	Format									
RoHS	1:1	A4									
<p>Maße in mm / Dimensions in mm</p> <p>Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715</p> <p><math>\pm 0.3</math>   <math>\pm 0.3</math></p>	<p>Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH   <math>\leq 6\text{mm}</math>: <math>\pm 0.2</math> General tolerances ISO 2768-mH   <math>\leq 6\text{mm}</math>: <math>\pm 0.2</math></p>	<p>Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015</p>	<p>Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302</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><b>HEIDENHAIN</b> DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany</p>	Created	Responsible	Released								
	Baumgartner										
09.08.2017	<p align="center"><b>D1224866-00-A-01</b></p> <p align="center">Document number</p>		<table border="1"> <tr> <th>Version</th> <th>Revision</th> <th>Sheet</th> <th>Page</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1 of 1</td> </tr> </table>	Version	Revision	Sheet	Page				1 of 1
Version	Revision	Sheet	Page								
			1 of 1								

