



HEIDENHAIN



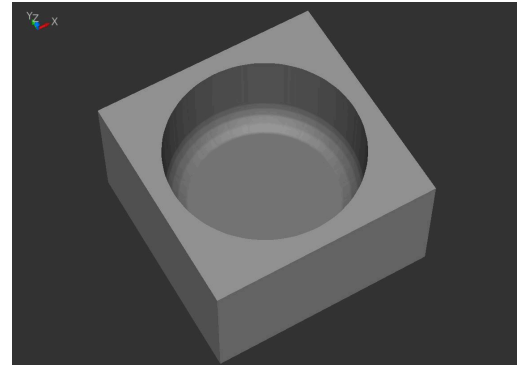
Solutions CN

Description du programme CN 2150

Français (fr)
9/2017

1 Description du programme CN 2150_fr.h

Programme CN permettant de réaliser une poche circulaire avec un arrondi au fond de la poche.



Description

Avec ce programme CN, la CN réalise une poche circulaire dont le fond et le pourtour sont arrondis entre eux selon un rayon donné.

Au début du programme, vous définissez tous les paramètres utiles à l'usinage, ainsi que l'outil. La CN effectue ensuite quelques calculs. Vous définissez ensuite deux cycles de poche circulaire.

Avec ces cycles, la CN pré-fraise la poche circulaire en deux profondeurs. Les paramètres des cycles de poches circulaires sont repris de la définition des paramètres et des calculs, de manière à ce que vous n'ayez pas besoin d'éditer les cycles.

Pour l'usinage final, la CN effectue un nouveau **TOOL CALL**. Avec ce changement d'outil, la CN corrige la longueur d'outil calculée de la valeur du rayon de la dent.

Puis, la CN effectue tous les calculs et exécute l'usinage de finition.

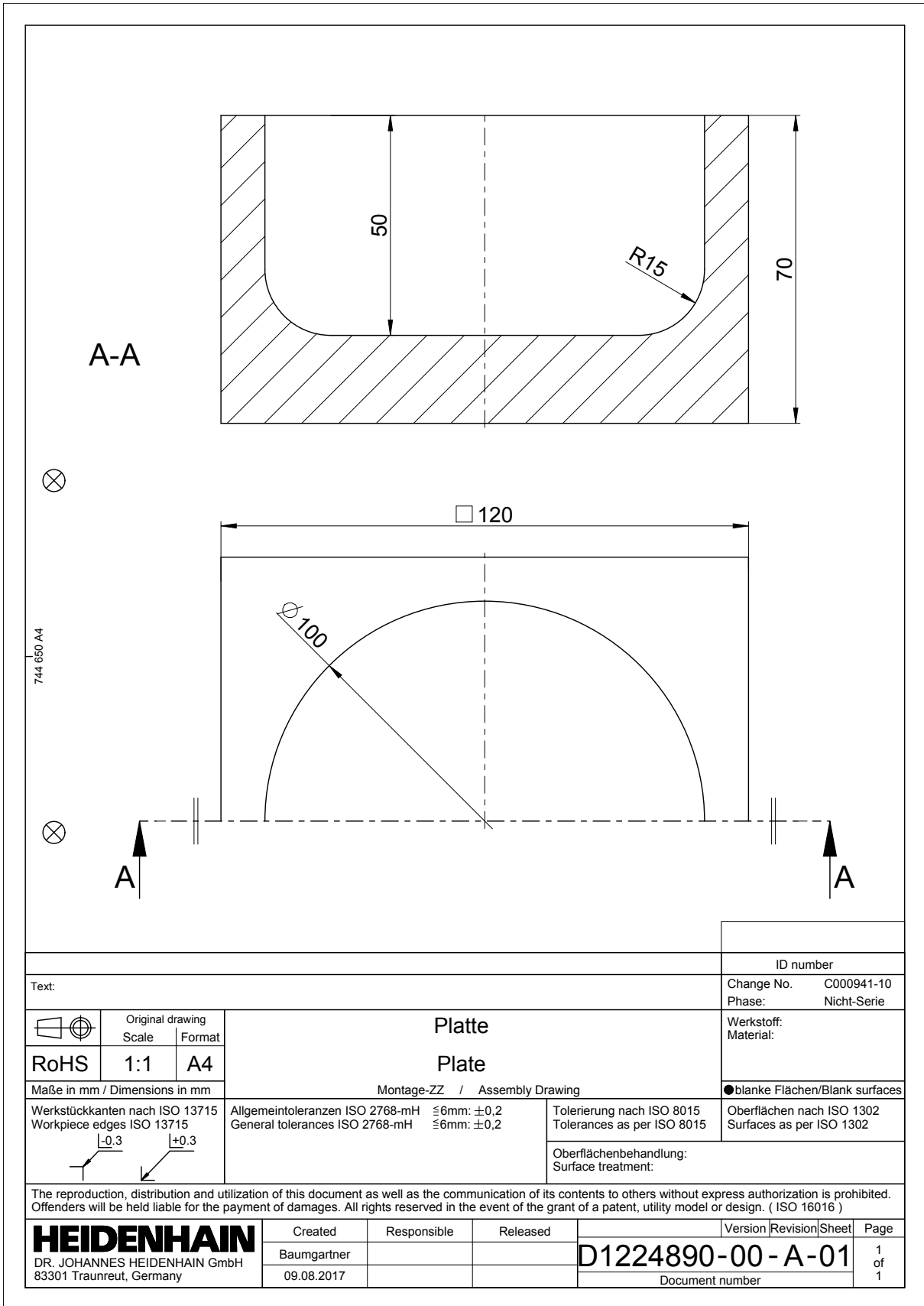
Une fois l'usinage terminé, la CN commence par ramener l'outil au saut de bride. Elle l'amène ensuite à une position de sécurité, avant de mettre fin au programme CN.



Remarques concernant la programmation:

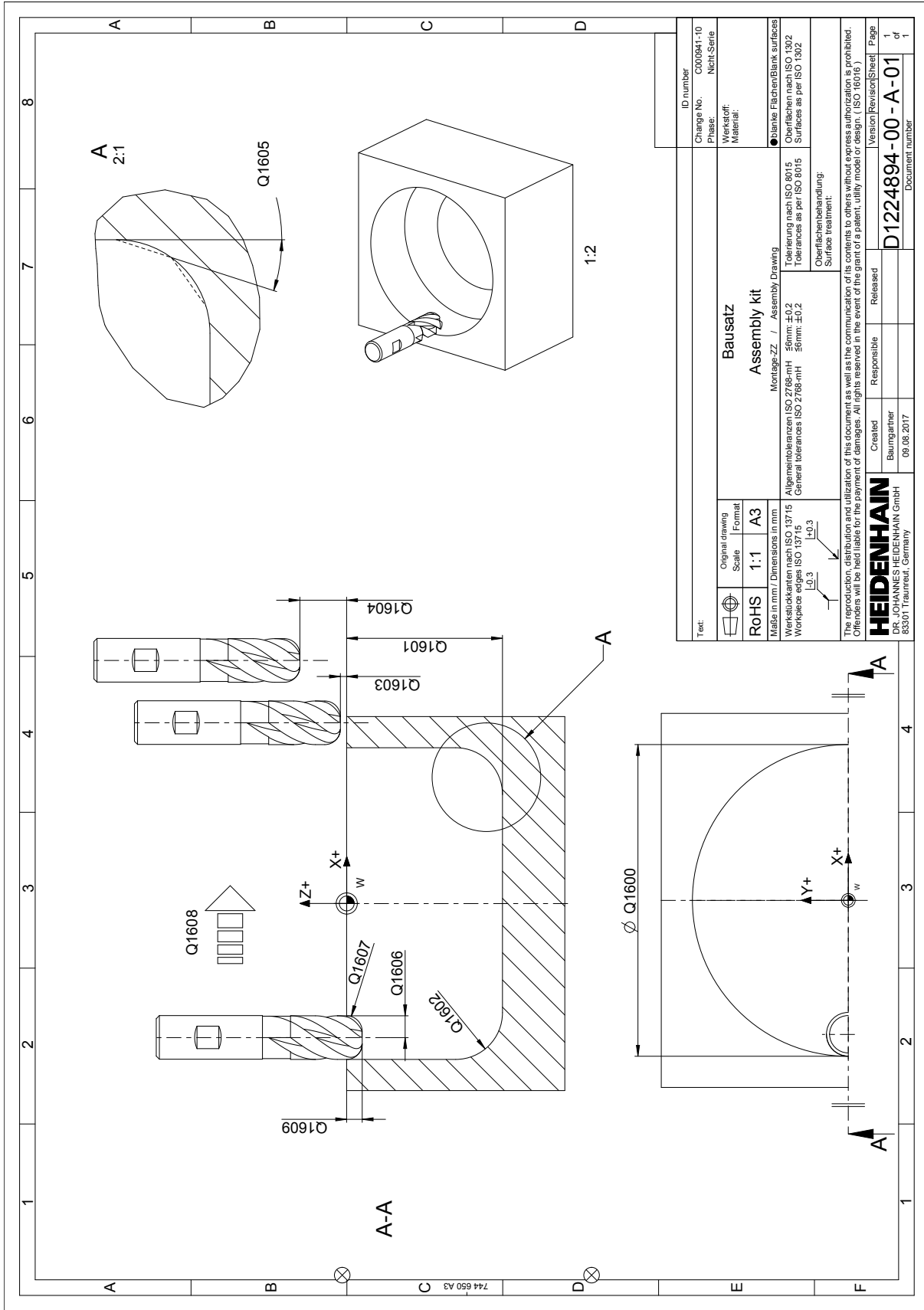
- Le centre et l'arête supérieure de l'usinage se trouvent sur le point zéro actif. Le cas échéant, vous devrez décaler le point zéro avant d'usiner.
- L'usinage est effectué avec une fraise torique. Les données d'outil (rayon et rayon de la dent) doivent être définies en début de programme dans les paramètres.

Paramètres	Nom	Signification
Q1600	DIAMETRE	Diamètre de la poche circulaire
Q1601	PROFONDEUR	Profondeur de l'usinage
Q1602	RAYON D'ARRONDI	Rayon avec lequel le pourtour et le fond de la poche se trouvent arrondis.
Q1603	DISTANCE D'APPROCHE	Coordonnée approchée par la CN en avance rapide le long de l'axe Z
Q1604	SAUT DE BRIDE	Coordonnée Z que la CN approche en avance rapide après l'usinage
Q1605	INCREMENT ANGULAIRE DANS LE RAYON	Angle polaire incrémental de décalage des lignes de niveau du rayon
Q1606	RAYON OUTIL	Rayon de l'outil
Q1607	RAYON DENT OUTIL R2	Rayon de la dent de l'outil
Q1608	AVANCE DE FRAISAGE	Vitesse de déplacement de l'outil pendant l'usinage
Q1609	PROFONDEUR DE PASSE PRE-FRAISAGE	Passé en profondeur incrémentale lors du pré-fraisage de la poche



744 650 A4

Text:		ID number											
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie											
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>Original drawing</td> <td colspan="2" rowspan="2" style="text-align: center;">Platte Plate</td> </tr> <tr> <td>Scale</td> <td>Format</td> </tr> <tr> <td>RoHS</td> <td>1:1</td> <td>A4</td> <td>Werkstoff: Material:</td> </tr> </table>			Original drawing	Platte Plate		Scale	Format	RoHS	1:1	A4	Werkstoff: Material:	●blanke Flächen/Blank surfaces	
	Original drawing	Platte Plate											
Scale	Format												
RoHS	1:1	A4	Werkstoff: Material:										
Maße in mm / Dimensions in mm		Montage-ZZ / Assembly 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:											
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										
		Baumgartner											
		Released											
		D1224890-00-A-01											
		Document number											
		Version	Revision										
		Sheet	Page										
		1	1										



ID number		Change No. C000941-10	
Phase:		Nicht-Serie	
Werkstoff:		Material:	
Material:		● Blanke Flächen/Blank surfaces	
Tolerierung nach ISO 8015		Tolerances as per ISO 8015	
Tolerances as per ISO 8015		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)		Version/Revision/Sheet	
HEIDENHAIN		D1224894-00 - A-01	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		Document number	
83301 Traunreut, Germany		Released	
Created		Responsible	
Baupartner		Released	
09.08.2017		1	
1		1	