



# HEIDENHAIN



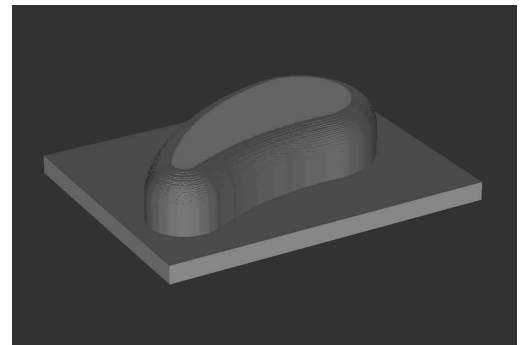
## Solutions CN

Description du programme CN 3120

Français (fr)  
4/2017

## 1 Description du programme CN 3120\_fr.h

Programme CN permettant de réaliser un îlot de contour avec un rayon au niveau de l'arête supérieure



### Description

Avec ce programme CN, la CN crée un rayon au niveau de l'arête supérieure d'un contour. La CN réalise cet usinage avec une fraise deux tailles et des lignes de niveau. Le nombre de lignes de niveau se définit dans un paramètre. Cette donnée vous permet d'influencer la précision du rayon à usiner et le temps d'usinage.

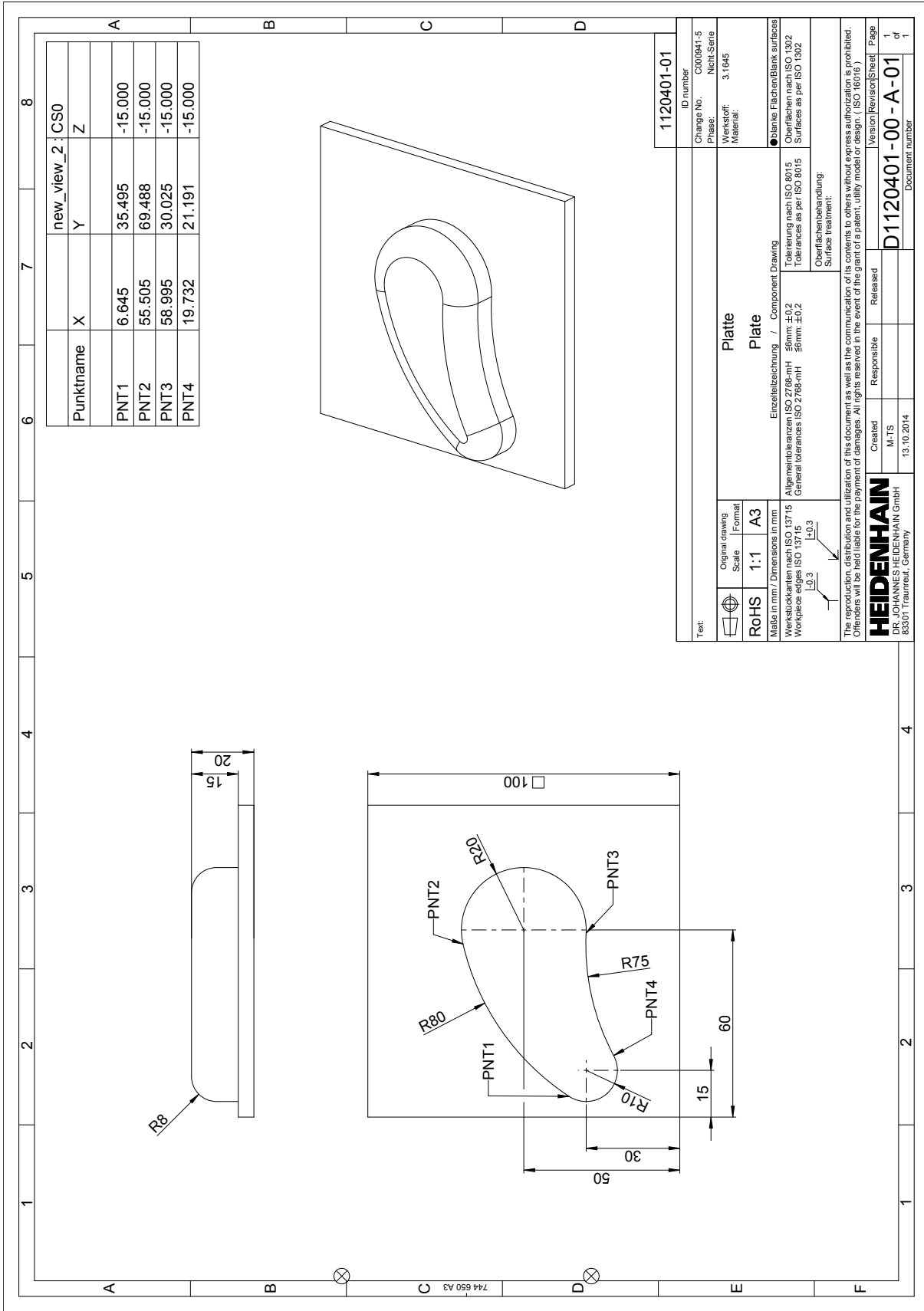
Dans la première partie du programme CN, vous définissez tous les paramètres nécessaires à l'usinage, ainsi que l'outil. Les cycles SL 14, 20 et 22 sont ensuite définis. Pour chacun des contours, vous créez un sous-programme en fin de programme.

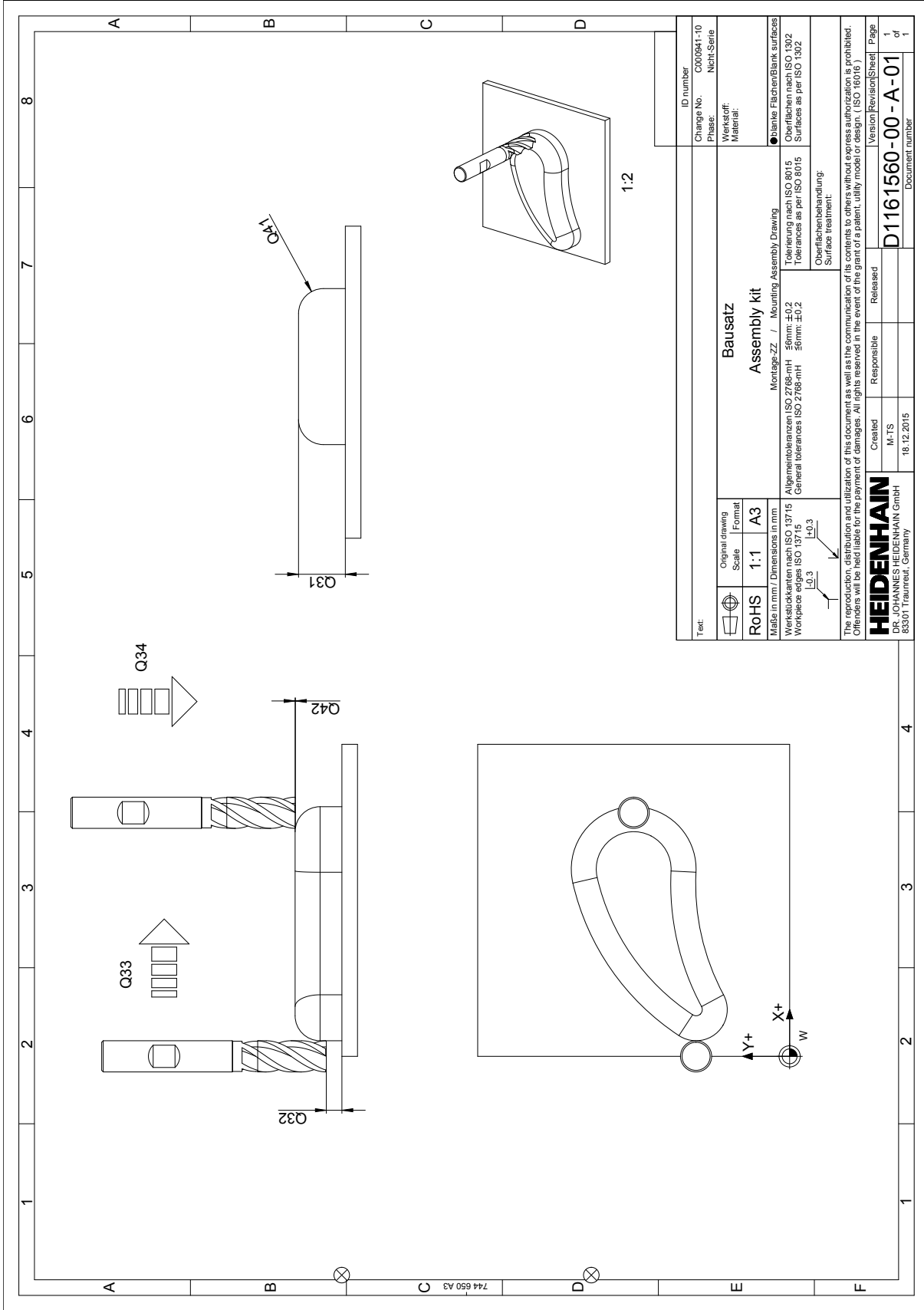
Dans cet exemple de programme, deux contours sont définis dans le cycle 14. Le contour défini dans le sous-programme **LBL 1** est celui que la CN usinera comme îlot, puis qu'elle arrondira avec un rayon. Le sous-programme **LBL 2** contient la description d'un contour délimite l'usinage comme poche.

Avec l'appel des cycles SL, la CN usine la matière qui se trouve entre l'îlot et la poche jusqu'à la profondeur que vous avez définie.

Après l'usinage, la CN effectue quelques calculs. Puis, les cycles SL 14 et 25 sont programmés. Dans ce cas, seul le sous-programme **LBL 1** est défini dans le cycle 14. Dans une répétition de partie de programme, la CN calcule la modification de contour pour chacune des lignes de niveau. La CN exécute ensuite le cycle SL avec la modification de contour nouvellement calculée. Une fois le rayon complètement usiné, la CN dégage l'outil et met fin au programme.

Paramètres	Nom	Signification
Q31	PROFONDEUR CONTOUR	Distance entre la surface de la pièce et le fond de la poche
Q32	PROFONDEUR DE PASSE FRAISAGE CONTOUR	Passe en profondeur incrémentale lors du fraisage de contour
Q33	AVANCE FRAISAGE CONTOUR	Vitesse de déplacement de l'outil lors du fraisage de contour
Q34	AVANCE DE LA PASSE EN PROFONDEUR	Vitesse de déplacement de l'outil sur l'axe Z
Q41	RAYON D'ARRONDI	Rayon de l'arête du contour
Q42	PROFONDEUR DE PASSE USINAGE RAYON	Distance incrémentale entre les lignes de niveau lors de l'usinage du rayon
Q48	AVANCE FRAISAGE RAYON	Vitesse de déplacement de l'outil lors de l'usinage du rayon





Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff:		Material:	
●Blanke Flächen/Blank surfaces		Oberflächen nach ISO 1302	
Toleranzen nach ISO 1302		Surfaces as per ISO 1302	
Original drawing		Title	
Scale	Format	Bausatz	
1:1	A3	Assembly kit	
Maße in mm / Dimensions in mm		Montage-ZZ / Mounting Assembly Drawing	
Werkstücktoleranzen ISO 13715		Tolerances per ISO 8015	
General tolerances ISO 13715		Surfaces as per ISO 1302	
Workpiece edges ISO 13715		Oberflächenbehandlung:	
±0,3		Surface treatment:	
+0,3		The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited.	
-0,3		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)	
Created		Version/Revision/Sheet	
M-TS	18.12.2015	D1161560-00 - A-01	
Released		Document number	
Responsible		1	
HEIDENHAIN		1	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		of	
83301 Traunreut, Germany		1	