



HEIDENHAIN



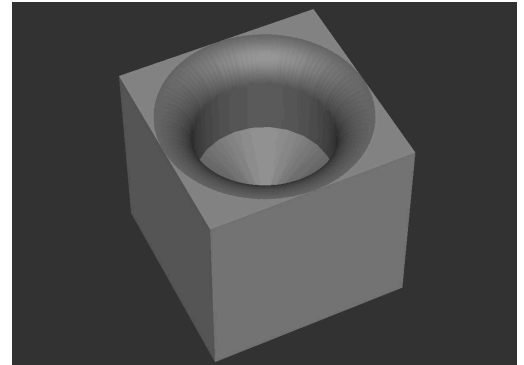
Solutions CN

Description du programme CN 3230

Français (fr)
4/2017

1 Description du programme CN 3230_fr.h

Programme CN permettant de créer un rayon au niveau de la bordure supérieure du trou.



Description

Avec ce programme CN, la CN arrondit la bordure supérieure d'un trou. La CN exécute cet usinage avec une fraise deux tailles dans les sections du profil. La section de profil se décompose en plusieurs éléments linéaires individuels, dans le plan X/Z. La CN répète cette section de profil sur le périmètre du trou. Le nombre d'usinages du contour sur le périmètre du trou et le nombre d'éléments linéaires par section de profil se définissent dans deux paramètres. Cette donnée vous permet d'influencer la précision du rayon à usiner et le temps d'usinage.

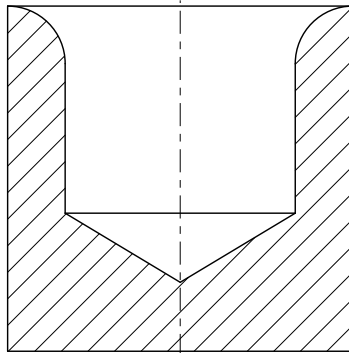
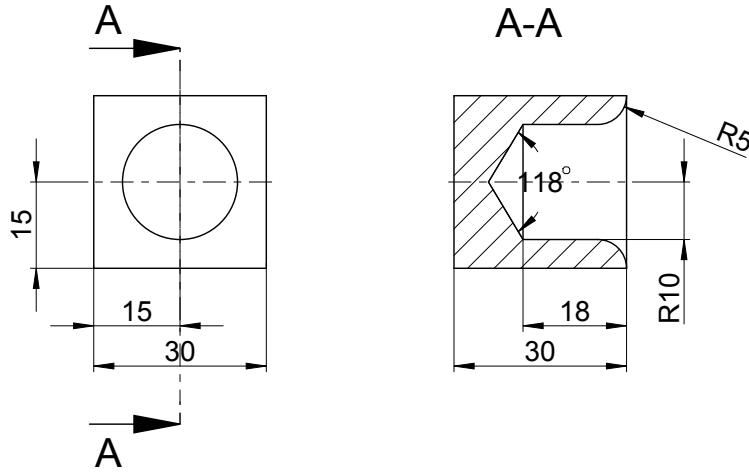
Dans la première partie de l'exemple de programme, un outil de perçage est défini. Pour réaliser le perçage, des séquences linéaires simples sont ensuite programmées. Là encore, vous pouvez recourir à un cycle.

Une fois le perçage réalisé, vous définissez tous les paramètres utiles à la réalisation du rayon, ainsi que l'outil. La CN effectue ensuite quelques calculs et exécute l'usinage.

Déroulement de l'usinage :

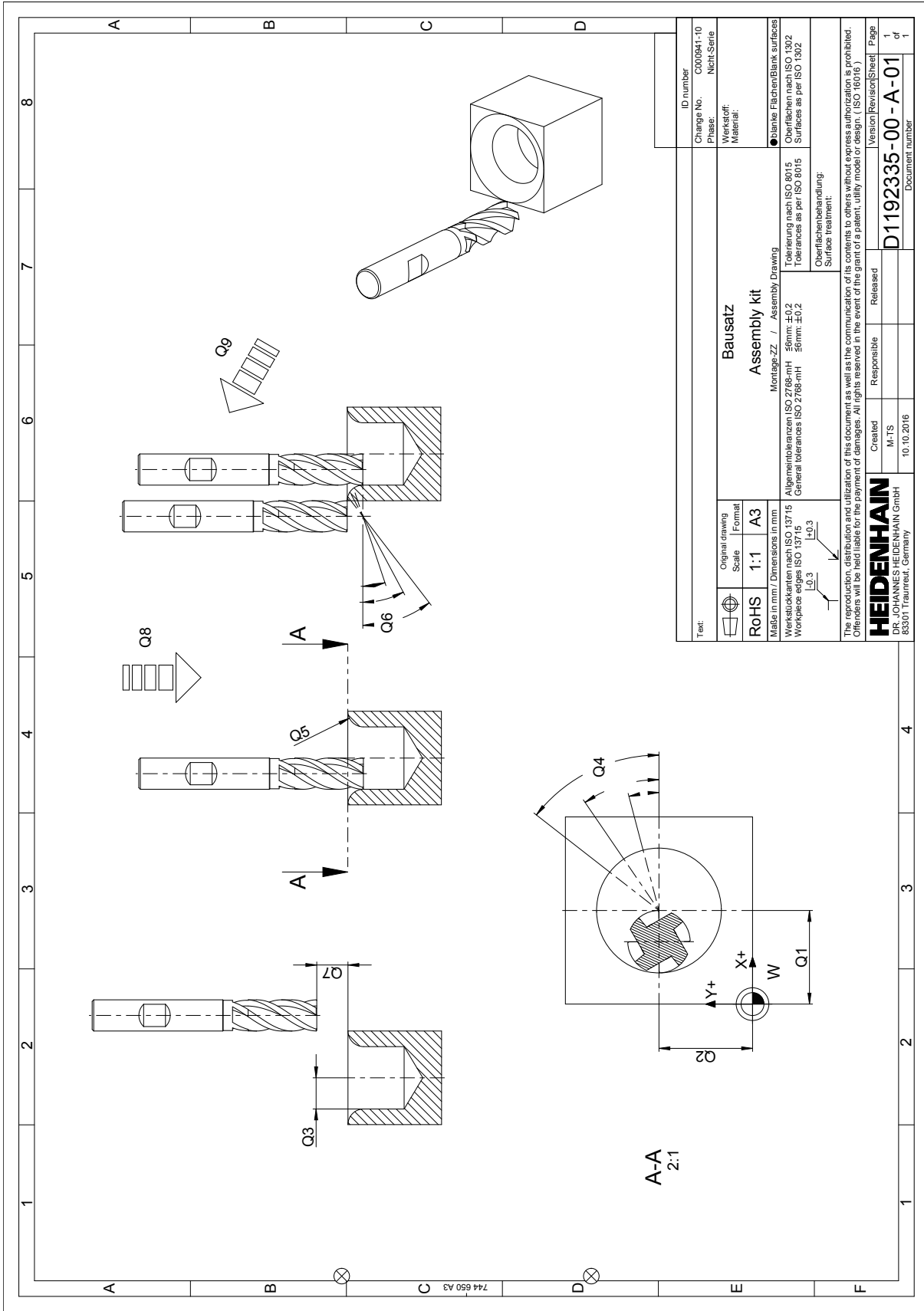
- 1 Pré-positionnement de l'outil au centre du trou
- 2 Déplacement à la hauteur de sécurité sur l'axe Z
- 3 Plongée de l'outil dans le sens de l'axe Z
- 4 Déplacement du point zéro au centre du trou
- 5 Positionnement de l'outil au bord du trou
- 6 Parcours de l'élément linéaire dans le plan X/Z
- 7 Répétition de l'élément linéaire jusqu'à ce que la section de profil en X/Z soit intégralement terminée
- 8 Déplacement à la hauteur de sécurité sur l'axe Z
- 9 Positionnement de l'outil au centre du trou
- 10 Rotation du système de coordonnées dans le plan X/Y
- 11 Fraisage de la section de profil suivante
- 12 Répétition de la rotation du système de coordonnées et de la section de profil jusqu'à ce que le rayon soit usiné sur tout son périmètre
- 13 Réinitialisation de la rotation du système de coordonnées et du décalage du point zéro
- 14 Dégagement de l'outil et fin du programme

Paramètres	Nom	Signification
Q1	CENTRE 1ER AXE	Coordonnée X du centre du trou
Q2	CENTRE 2EME AXE	Coordonnée Y du centre du trou
Q3	RAYON DU TROU	Rayon du trou
Q4	NOMBRE DE TRAJECTOIRES DE FRAISAGE	Nombre de sections de profil que la commande exécute en bordure du trou
Q5	RAYON A USINER	Rayon au niveau de la bordure du trou
Q6	DIVISION DE LA TRAJECTOIRE DE FRAISAGE	Nombre d'éléments linéaires qui composent chaque section de profil
Q7	DISTANCE D'APPROCHE	Coordonnée Z de sécurité à laquelle la CN amène l'outil
Q8	AVANCE DE LA PASSE EN PROFONDEUR	Vitesse de déplacement de l'outil sur l'axe Z
Q9	AVANCE FRAISAGE	Vitesse de déplacement de l'outil pendant l'usinage



744 650 A4

1114851-01	
ID number	
Text:	
Release number: C000941-5	
Werkstoff: Material:	
●blanke Flächen/Blank surfaces	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	
Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2 General tolerances ISO 2768-mH ≤6mm: ±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
D1114851-00-A-01	
Document number	
Version	Revision
Sheet	Page
1 of 1	



ID number		C000941-10	
Change No.		Nicht-Serie	
Phase:			
Werkstoff:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Material:		Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302	
Bausatz Assembly kit			
Montage-ZZ / Assembly Drawing			
Original drawing		A3	
Scale		1:1	
Format		A3	
RoHS			
Maße in mm / Dimensions in mm			
Werkstücktoleranzen ISO 2768-mH ±0.2			
General tolerances ISO 2768-mH ±0.2			
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715			
+0.3 -0.3			
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)			
Created		Released	
M-TS			
10.10.2016			
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		D1192335-00-A-01	
83301 Trautret, Germany		Document number	