



HEIDENHAIN



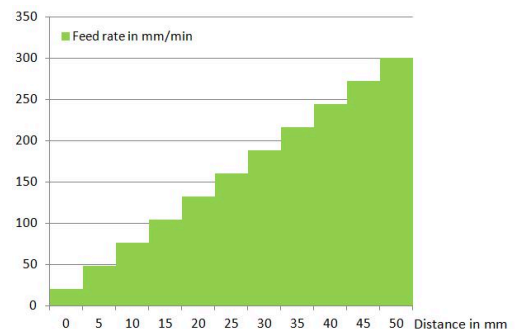
Solutions CN

Description du programme CN 8025

Français (fr)
02/2020

1 Description du programme CN 8025_fr.h

Programme CN permettant de faire varier progressivement l'avance de fraisage sur une course donnée.



Programme CN 8025_fr.h

Les paramètres de variation de l'avance doivent être définis en début de programme CN. Puis la pièce brute (BLK-Form) et l'appel d'outil doivent être programmés, et la CN amène l'outil à une position de sécurité.

Dans la section de programme qui suit, la CN calcule la valeur des pas d'avance et de course à partir des valeurs que vous avez définies. Elle paramètre aussi l'avance actuelle comme étant égale à l'avance de départ définie et le paramètre Q24 comme étant égal à zéro.

La CN commence ensuite par prépositionner l'outil au point de départ, puis à une distance d'approche sur l'axe Z. À l'étape suivante, la CN amène l'outil à la profondeur de fraisage, le long de l'axe Z.

Puis une répétition de partie de programme est programmée. Dans cette répétition, la CN augmente la vitesse d'avance actuelle de la valeur d'un pas et fait de même pour le compteur. La CN déplace alors l'outil d'un pas de course, avec la nouvelle vitesse d'avance calculée, en incrémental.

À l'étape suivante, la CN vérifie si le nombre de pas de variation de l'avance a été atteint.

- Si la valeur du compteur est inférieure au nombre de pas définis, la CN répète la répétition de la partie de programme.
- Si la valeur du compteur est égale au nombre de pas, la CN poursuit l'exécution du programme CN.

Puis l'outil parcourt la trajectoire programmée avec une avance constante. Avant la fin du programme CN, la commande numérique dégage l'outil le long de l'axe Z.



Dans cet exemple de programme, la course de variation est programmée sur l'axe X.

Paramètre	Nom	Signification
Q1	AVANCE DE DEPART EN MM/MIN	Avance de contournage au début de la course qui va connaître des variations
Q2	AVANCE FINALE EN MM/MIN	Avance de contournage à la fin de la course qui va connaître des variations
Q3	LONGUEUR DE LA COURSE D'ACCELERATION (EN INCREMENTAL)	Longueur de la course le long de laquelle la CN fait varier progressivement l'avance
Q4	DIVISION	Nombre de pas dont la CN divise la course et la variation de l'avance
Q5	POINT DE DEPART SUR L'AXE X	Coordonnée X à laquelle la course de variation commence