



HEIDENHAIN



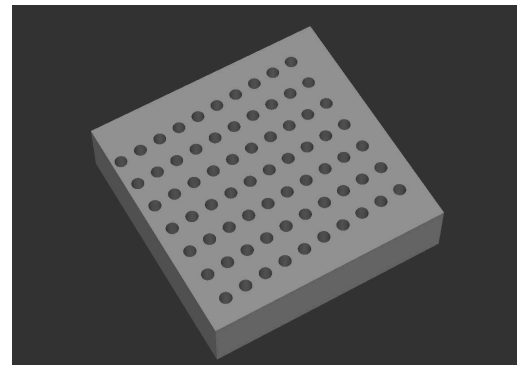
Solutions CN

Description du programme CN 1020

Français (fr)
4/2017

1 Description du programme CN 1020_fr.h

Programme CN permettant de définir un motif de points en forme de grille.



Description

Avec ce programme CN, la CN crée un motif de points qui a la forme d'une grille. La CN appelle un cycle d'usinage au niveau des positions calculées de manière à ce que vous puissiez sélectionner facilement le type d'usinage.

Dans la première partie du programme CN, vous définissez tous les paramètres nécessaires au calcul, l'outil et le cycle d'usinage que la CN exécutera aux différentes positions calculées. La CN appelle ensuite un sous-programme. Dans ce sous-programme, elle effectue tous les calculs et tous les positionnements. La CN calcule les positions de manière telle que les points sont approchés suivant une trajectoire en méandre pour l'exécution de l'usinage. La position de la première opération d'usinage se définit avec des paramètres. Une fois l'usinage terminé, la CN dégage l'outil et met fin au programme.

Paramètres	Nom	Signification
Q1	POINT DE DEPART EN X	Coordonnée X à laquelle la CN exécute le premier usinage
Q2	POINT DE DEPART EN Y	Coordonnée Y à laquelle la CN exécute le premier usinage
Q3	DISTANCE ENTRE LES USINAGES EN X	Distance incrémentale entre les opérations d'usinage, sur l'axe X
Q4	DISTANCE ENTRE LES USINAGES EN Y	Distance incrémentale entre les opérations d'usinage, sur l'axe Y
Q5	NOMBRE D'USINAGES EN X	Nombre d'opérations d'usinage que la CN exécute à chaque rangée, sur l'axe X
Q6	NOMBRE D'USINAGES EN Y	Nombre d'opérations d'usinage que la CN exécute à chaque colonne, sur l'axe Y
Q7	ROTATION	Rotation du système de coordonnées autour de la position de la première opération d'usinage
Q8	DISTANCE D'APPROCHE	Distance Z entre l'outil et la surface de la pièce qui est parcourue en avance rapide avant d'exécuter l'usinage

