



HEIDENHAIN



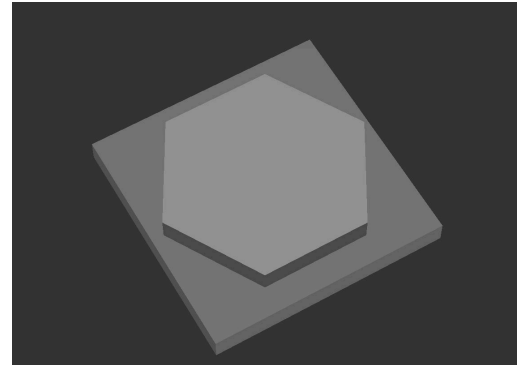
Solutions CN

Description du programme CN 2030

Français (fr)
9/2017

1 Description du programme CN 2030_fr.h

Programme CN permettant de réaliser un polygone régulier



Description

Ce programme CN permet à la CN de créer un polygone régulier. Ce polygone se définit par le rayon d'un cercle circonscrit.

Au début du programme, vous définissez l'outil et tous les paramètres nécessaires à l'usinage.

La CN exécute ensuite quelques calculs avant de commencer l'usinage. La CN commence par prépositionner l'outil à la position de plongée calculée, à la distance d'approche. Elle amène ensuite l'outil à la profondeur de fraisage définie, puis au niveau du premier sommet du polygone, par un mouvement en arc de cercle. Dans une boucle, la CN calcule le sommet suivant et l'approche. Cette boucle se répète jusqu'à ce que le nombre de sommets défini soit atteint. L'outil ramène ensuite l'outil à la position de plongée, par un mouvement circulaire.

Pour finir, la CN dégage l'outil et met fin au programme CN.

Paramètres	Nom	Signification
Q1	CENTRE AXE X	Centre du polygone, sur l'axe X
Q2	CENTRE AXE Y	Centre du polygone, sur l'axe Y
Q3	PROFONDEUR	Profondeur de fraisage du contour
Q4	SENS	Sens de la trajectoire de fraisage <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 pour une trajectoire de fraisage dans le sens anti-horaire ■ -1 pour une trajectoire de fraisage dans le sens horaire
Q5	NOMBRE DE SOMMETS	Nombre de sommets du polygone
Q6	RAYON DU CERCLE CIRCONSCRIT	Rayon du centre par rapport aux sommets du polygone
Q7	POSITION ANGULAIRE DU PREMIER SOMMET	Position angulaire du sommet au niveau duquel l'usinage commence
Q10	DISTANCE D'APPROCHE	Position de sécurité en Z par rapport au point zéro pièce que la CN approche en avance rapide
Q11	AVANCE DE LA PASSE EN PROFONDEUR	Vitesse de déplacement de l'outil sur l'axe Z
Q12	AVANCE FRAISAGE	Vitesse de déplacement de l'outil dans le plan X/Y
Q14	SUREPAISSEUR LATERALE	Surépaisseur dans le plan X/Y
Q15	CORRECTION DE RAYON	Sens de la correction de rayon <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 pour une trajectoire de fraisage sans correction de rayon (R0) ■ +1 pour une trajectoire de fraisage avec correction de rayon à gauche (RL) ■ +2 pour une trajectoire de fraisage avec correction de rayon à droite (RR)

