



# HEIDENHAIN



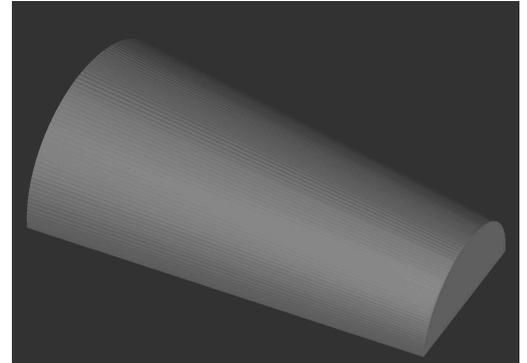
## Solutions CN

Description du programme CN 3040

Français (fr)  
6/2017

## 1 Description du programme CN 3040\_fr.h

Programme CN permettant d'usiner un cône tronqué, par l'extérieur, avec des lignes de niveau.



L'axe du cône est parallèle à l'axe X.

### Description

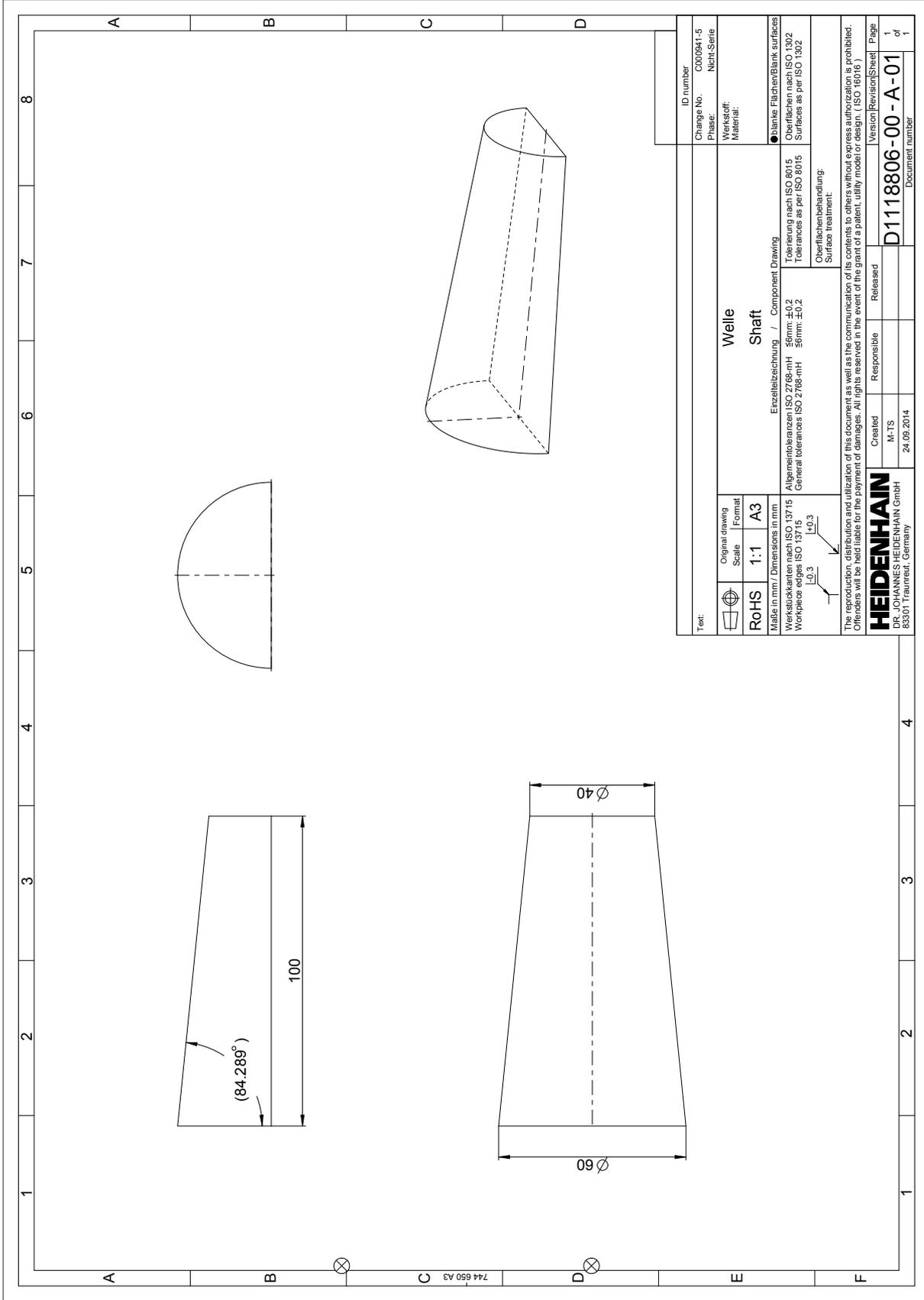
Avec ce programme CN, la CN réalise un cône tronqué horizontal. La CN effectue cet usinage à l'aide d'une fraise torique, avec des lignes de niveau. Le nombre de lignes de niveau se définit dans un paramètre. Cette donnée permet d'influencer la qualité de surface du cône tronqué et le temps d'usinage.

Dans la première partie du programme CN, vous définissez tous les paramètres nécessaires à l'usinage, ainsi que l'outil. Un autre **TOOL CALL** est ensuite programmé. Dans ce **TOOL CALL**, la CN corrige la longueur de l'outil au centre de la fraise boule. Pour cela, une modification de la longueur est définie. Elle correspond à la valeur du rayon d'outil actif. Si vous avez mesuré l'outil au centre de la boule, supprimez cette séquence CN.

Puis, la CN pré-positionne l'outil et appelle un sous-programme. Dans ce sous-programme, la CN commence par effectuer quelques calculs. Puis elle décale le point zéro au centre du cône. La CN calcule ensuite le point de départ et le point final de la première trajectoire de fraisage et approche ces points. Une fois le point final atteint, l'outil est amené à la distance d'approche, le long de l'axe Z.

La CN répète la section de programme qui comporte les calculs et le mouvement de la trajectoire calculée tant que le nombre de trajectoires de fraisage défini n'est pas atteint. La CN quitte ensuite le sous-programme et réinitialise le décalage de point zéro. Puis la CN dégage l'outil et met fin au programme CN.

<b>Paramètres</b>	<b>Nom</b>	<b>Signification</b>
Q13	CENTRE CONE EN Y	Coordonnée Y du centre du cône
Q14	CENTRE CONE EN Z	Coordonnée Z du centre du cône
Q1	COORDONNEE X MINIMALE	Coordonnée X minimale du cône tronqué
Q5	COORDONNEE X MAXIMALE	Coordonnée X maximale du cône tronqué
Q6	RAYON POUR X MINIMAL	Rayon du cône tronqué à la coordonnée X minimale
Q7	RAYON A X MAXIMAL	Rayon du cône tronqué à la coordonnée X maximale
Q8	DIVISION	Nombre de trajectoires de fraisage
Q10	DISTANCE D'APPROCHE	Valeur incrémentale de laquelle la CN retire l'outil de la trajectoire de fraisage
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 pendant l'usinage



Text:		ID number	
Change No. C000941-5		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff:		Material:	
Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Welle		Oberflächen nach ISO 1302	
Shaft		Surfaces as per ISO 1302	
Original drawing		Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
Scale	Format	Tolerierung nach ISO 8015	
1:1	A3	Tolerances as per ISO 8015	
Maße in mm / Dimensions in mm		General tolerances ISO 2768-mH	
Werkstücktoleranz ISO 13715		±0,2	
Werkstückkanten ISO 13715		±0,3	
Werkstückkanten ISO 13715		±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)			
<b>HEIDENHAIN</b>		Version/Revision/Sheet	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		1	
83301 Traunreut, Germany		of	
Created	Responsible	Document number	
M-TS		D1118806-00 - A-01	
24.09.2014		1	
		1	

