



HEIDENHAIN



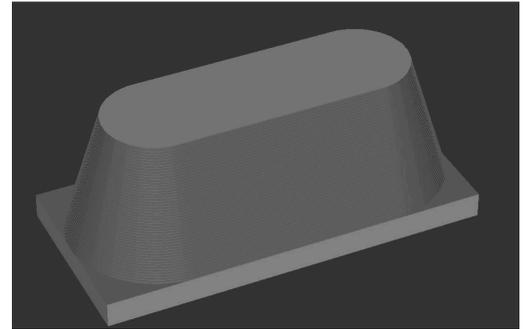
Solutions CN

Description du programme CN 3175

Français (fr)
9/2017

1 Description du programme CN 3175_fr.h

Programme CN permettant de réaliser un usinage extérieur d'une clavette conique.



Le point zéro doit se trouver au centre du plan X/Y et sur l'arête supérieure de l'usinage, sur l'axe Z.

Description

Avec ce programme CN, la CN réalise une clavette conique. La CN exécute l'usinage avec une fraise deux tailles et des lignes de niveau. Le nombre de lignes de niveau se définit dans un paramètre. Cette donnée permet d'influencer la qualité de surface et le temps d'usinage.

Au début du programme, vous définissez l'outil, ainsi que tous les paramètres nécessaires à l'usinage. La CN effectue ensuite quelques calculs.

Puis un cycle 25 est défini pour l'usinage de la ligne de niveau calculée. Après l'usinage, la CN calcule la profondeur suivante et la modification de contour. La CN répète ensuite l'usinage et les calculs jusqu'à ce que le nombre de lignes de niveau défini soit usiné.

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

Après la fin du programme, le contour de la clavette est programmé dans un sous-programme, à l'aide de paramètres Q.

Paramètres	Nom	Signification
Q10	DIAMETRE D'ARRONDI EN HAUT	Largeur de la clavette au niveau de l'arête supérieure
Q20	DIAMETRE D'ARRONDI EN BAS	Largeur de la clavette au niveau de l'arête inférieure
Q40	PROFONDEUR	Profondeur de l'usinage
Q50	LONGUEUR DE LA LIGNE DROITE	Longueur l_{tr} de la clavette
Q30	DIVISION	Nombre de lignes de niveau qui composent l'usinage
Q70	AVANCE DE LA PASSE EN PROFONDEUR	Vitesse de déplacement de l'outil sur l'axe Z
Q71	AVANCE FRAISAGE	Vitesse de déplacement de l'outil pendant l'usinage
Q72	PROFONDEUR DE PASSE MAXIMALE	Passe maximale en Z

