



HEIDENHAIN



Solutions CN

Description du programme CN 5085

Français (fr)
9/2017

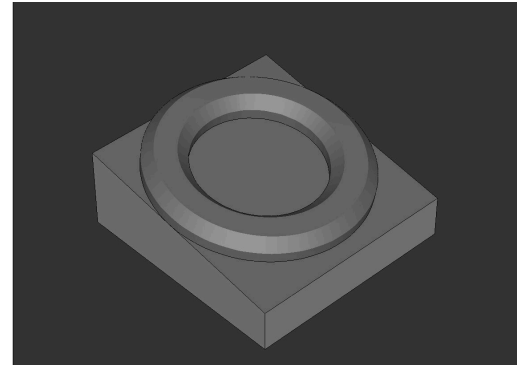
1 Description du programme CN 5085

Programme CN qui permet de réaliser un chanfrein sur un contour circulaire.



Le programme CN peut être exécuté sur les commandes numériques suivantes, dotées de l'option 9 "Software Option 2" :

- TNC 640
- TNC 620 à partir du logiciel CN 340 56x-03
- iTNC 530 à partir du logiciel CN 340 422-xx



Consigne :

Un chanfrein doit être fraisé sur un contour de forme circulaire, dans le système de coordonnées incliné, à l'aide d'un outil incliné.

Description du programme CN 5085_fr.h

Dans le programme CN 5085_fr.h, vous devez commencer par définir la pièce brute et l'outil. Puis la CN incline le système de coordonnées selon l'angle dans l'espace que vous avez défini et lance l'usinage. Pour préparer la pièce, trois étapes d'usinage sont définies à l'aide de cycles : un cycle **FRAISAGE TRANSVERSAL**, puis un cycle **POCHE CIRCULAIRE** et un cycle **TENON CIRCULAIRE**.

Commence ensuite l'usinage des chanfreins. Il vous faut pour cela définir les paramètres nécessaires. Il s'ensuit un appel d'outil avec une séquence **TOOL CALL** dans laquelle seule une correction d'outil **DL** est définie. En définissant la correction DL, vous pouvez définir si la CN positionne le tranchant de l'outil au-dessus de l'arête inférieure du chanfrein, et si oui à quelle distance.

La CN appelle ensuite un sous-programme. La CN passe dans un autre sous-programme qui dépend de ce que vous avez sélectionné au paramètre Q4 (usinage intérieur ou extérieur). Dans ces sous-programmes, c'est **FUNCTION TCPM** qui est défini en premier. Puis la CN effectue quelques calculs et prépositionne l'outil à la position de départ calculée. Elle incline ensuite l'outil de la valeur de l'angle de chanfreinage défini et approche le premier point de contour. La CN subdivise la trajectoire circulaire nécessaire en plusieurs trajectoires linéaires. Dans chaque partie de programme répétée, elle calcule chaque fois le point final de la trajectoire linéaire et l'approche. En plus de ce déplacement, défini par une coordonnée X et une coordonnée Y, une modification de l'angle dans l'espace C est également définie. La CN répète cette partie de programme jusqu'à ce que le chanfrein soit complètement usiné.

Elle ramène ensuite l'outil à son point de départ et le dégage le long de l'axe Z. Après cela, la CN réinitialise **FUNCTION TCPM**, approche une position de sécurité et annule l'inclinaison du plan d'usinage.

Dans cet exemple de programme, une fois revenu dans le programme principal, les paramètres sont définis de nouveau et le sous-programme appelé de nouveau pour effectuer un usinage extérieur en parallèle de l'usinage intérieur.

Une fois le deuxième chanfrein lui aussi terminé, la CN met fin au programme CN.

Paramètre	Nom	Signification
Q1	LONGUEUR DU CHANFREIN	Longueur de la section de chanfreinage par rapport au rayon du cercle
Q2	ANGLE DU CHANFREIN	Angle d'inclinaison de l'outil par rapport à l'axe Z
Q3	DIAMETRE DU CERCLE	Diamètre du cercle
Q4	USINAGE: 1=EXTERIEUR 2=INTERIEUR	Sélection de l'usinage <ul style="list-style-type: none"> ■ 1 = Usinage du côté extérieur ■ 2 = Usinage du côté intérieur

